

ESEN-CPS-BK-0000001055-ESE

00471213

مجلة جمعية المهندسين المصرية

العدد الأول (يناير - فبراير - مارس) ١٩٧٤

المجلد الثالث عشر

- تصدر المجلة ربع سنوية
- ترسل النصوص المطاوب موافقة هيئة التحرير على نشرها باسم السيد / رئيس التحرير . وهو غير مسئول عن فقد أو تلف أى نص .
- تنشر المجلة المقالات التى تسهم فى رفع مستوى العلوم الهندسية وطرق ممارستها
- تقبل للنشر المقالات باحدى اللغتين العربية أو الانجليزية ، على أن تقدم من ثلاث نسخ مكتوبة على الآلة الكاتبة ومعها ملخص بكل من اللغتين .
- تذكر أسماء أصحاب المقالة كاملة باللغتين ومعها ألقابهم العلمية ووظائفهم .
- يراعى ألا تتجاوز المقالة ٨ صفحات بالمجلة ، وفى سبيل ذلك يختصر الاشتقاق الرياضى ويستعاض عن الجداول بمنحنيات مرسومة بالحبر الشينى الأسود ، على أن يشغل المنحنى نصف صفحة على الأكثر ولا يشغل صفحة كاملة الا فى حالات استثنائية وسيصفى أى منح إلى تلك المقاسات .
- ويراعى ألا يقل ارتفاع الحروف أو الأرقام على المنحنيات المنشورة عن ٣ مم بعد التصغير .
- يعنى بذكر المراجع المستقى منها المقال وتصنف تبعاً لاسم المؤلف ثم العنوان ثم المجلة أو الكتاب وتاريخه .
- تقدم لصاحب المقال تجربتان للطباعة وترفق بالأولى نسخة من مصطلحات التصحيح التى يؤدى اتباعها إلى رفع كفاية التصحيح وتقليل الوقت الضائع فيه .

الاشتراكات :

- * يتلقى أعضاء الجمعيات التخصصية نسخهم مجاناً
- * ولغير الأعضاء :

قرشاً

١٠٠	فئة الاشتراك السنوى للمهندسين
٣٠٠	الاشتراك لغير المهندسين فى السنة
٥٠٠	الاشتراك للهيئات

الاعلانات :

مؤسسة مصر للطباعة والنشر

القاهرة ١٩ شارع سوق التوفيقية ت ٧٢١٩٢

هيئة التحرير

رئيس التحرير

دكتور سـيـد مـر تـضـى

سكرتير التحرير

وأمين الصندوق

دكتور جمال الدين نصار

مهندس توفيق أحمد عبد الجواد

دكتور حامد حسنين عامر

دكتور على محمد كامل

مهندس محمد أسعد فهمى

دكتور محمد فهميم صقر

محتويات العدد :

التشييد والبناء	التصنيع والانتاج	الخامات الأولية والصناعات الكيميائية
<p>القسم العربى :</p> <p>النشاط الجارى :</p> <ul style="list-style-type: none"> • من أخبار المباني العالية دكتور جمال الدين نصار { • المباني العالية ذات الحوائط الداخلية الحاملة . د. جمال نصار ١٤ • مباني الجراجات دكتور عصام الدين بدر ودكتور محمد سامى الشافعى ١٥ 	<p>القسم العربى :</p> <p>النشاط الجارى :</p>	<p>القسم العربى :</p> <p>النشاط الجارى :</p>
<p>القسم الأفرنجى :</p> <ul style="list-style-type: none"> • تطور تخطيط وتصميم المستشفيات فى بريطانيا هوارد جودمان ريموند موسى ٣٠ • الكبارى الدائرية ذات المقطع الصندوقى دكتور حامد خورشيد ودكتور حسن عاطف والهندس محمد الامين ٣٦ • دراسة عملية ونظرية للسريان خلال فتحات المنشآت المائية دكتور على اسماعيل الجوهري ٤٦ • استنتاج اسطح التأثير للبلطات المستمرة دكتور عبد الهادى حسنى ٥٩ 	<p>القسم الأفرنجى :</p> <ul style="list-style-type: none"> • التعليم الهندسى والتقدم التكنولوجى فى الدول النامية دكتور صلاح محمد السبكى ٧٦ • تحليل الاستفزاز الاستاتيكي فى الآلة المتزامنة دكتور عبد الفتاح معوض ٩٢ • لى كميرات ذات الجدار الرقيق والمقاطع المفتوحة تشالكوفسكى انتونين ومختار النمرسى ٩٩ 	<p>القسم الأفرنجى :</p> <ul style="list-style-type: none"> • كينيكيات تكوين فوسفات اليوريا فى المحاليل المائية دكتور يحيى العجاوى ودكتور محمد فكرى شلبى و.م. شاكيناز طه الشلناوى ١٣٥ • التقييم الانعكاسى لؤثرات الرياح المبسط دكتور حمدى على البنسبى ١٤١

التشييد والبناء

جمعية المهندسين المدنيين
جمعية المهندسين المعماريين
جمعية مهندسي الري

column. Thereby the core is relieved of the loads, but, first of all, the horizontal deflections are reduced (as if the top of the building was pushed back by the positive bending moments).

In systems stiffened with internal core and with external shear walls (eventually an external core) the internal core is, in this case; the more relieved than in preceding cases. The horizontal load is assigned to the two cores in proportion to their stiffness in horizontal direction.

3. BEHAVIOUR UNDER NON-UNIFORMLY DISTRIBUTED LIVE-LOAD:

In certain systems (e.g. in systems B, C and D) a non-uniformly distributed liveload acting on the floors may produce bending moments in the core. What loading assumptions will be taken as basis of the calculation; depends on the result of a preliminary analysis of the probable load distribution and on the judgement of the structural engineer responsible for the design. So for example, the assumption that one half of the plan area will carry 100% and the second 50% of the live load or 50% and 0 % gives probably a limit value which should be considered for the calculation.

4. DIFFERENTIAL LINEAR DEFORMATIONS :

While designing the discussed systems it is necessary to take account

of the effects of differential deformation (contraction, elongation) of both internal and external vertical structures. These differences may be due to various causes such as:

1. differences of elastic and plastic deformation due to normal forces acting on cross-sections.
2. differential temperature changes.
3. shrinkage and creep in reinforced concrete cores.

These effects must be considered during the design and the additional stresses must be taken into account. The unfavourable consequences may be reduced by structural modifications or by suitable procedure of construction work.

5. SEISMIC EFFECTS :

In our area the seismic effects are, as a rule, lower than the wind effects and do not find application in the design. If it is considered that in seismic areas it is desirable to design structures with as long a period of natural vibration as possible "softer systems", than from the point of seismic effects it would be more suitable to use systems in which the core is the only structure resisting horizontal loads like in the case of suspended structures.

G. NASSAR



pared systems. In Fig. 5 the diagrams of moments and normal forces as well as the deformation of the core are shown. In reinforced concrete structures it is important to know for the design of the tension reinforcement due to bending, the value of the compression load which acts simultaneously on the core. In this case it is more favourable if the largest possible share of the vertical load is carried by the core, whereby a compression prestress is provided as a reserve for counteracting the tension stresses due to bending moments.

In systems A, B, C, D the core is the only structure carrying horizontal loads. For reinforced concrete cores

the systems B, C will be more convenient from the point of view of smaller tension stresses, because in these systems the compression load in the core is larger.

In the combined system E the peripheral columns are recruited to resist the bending moments, too. When designing the grid hat which might behave like a rigid slab all over the plan it is possible to provide for all the columns being in action for any direction of the horizontal load. The peripheral columns will take up a certain part of the moment which is constant all over the height of the

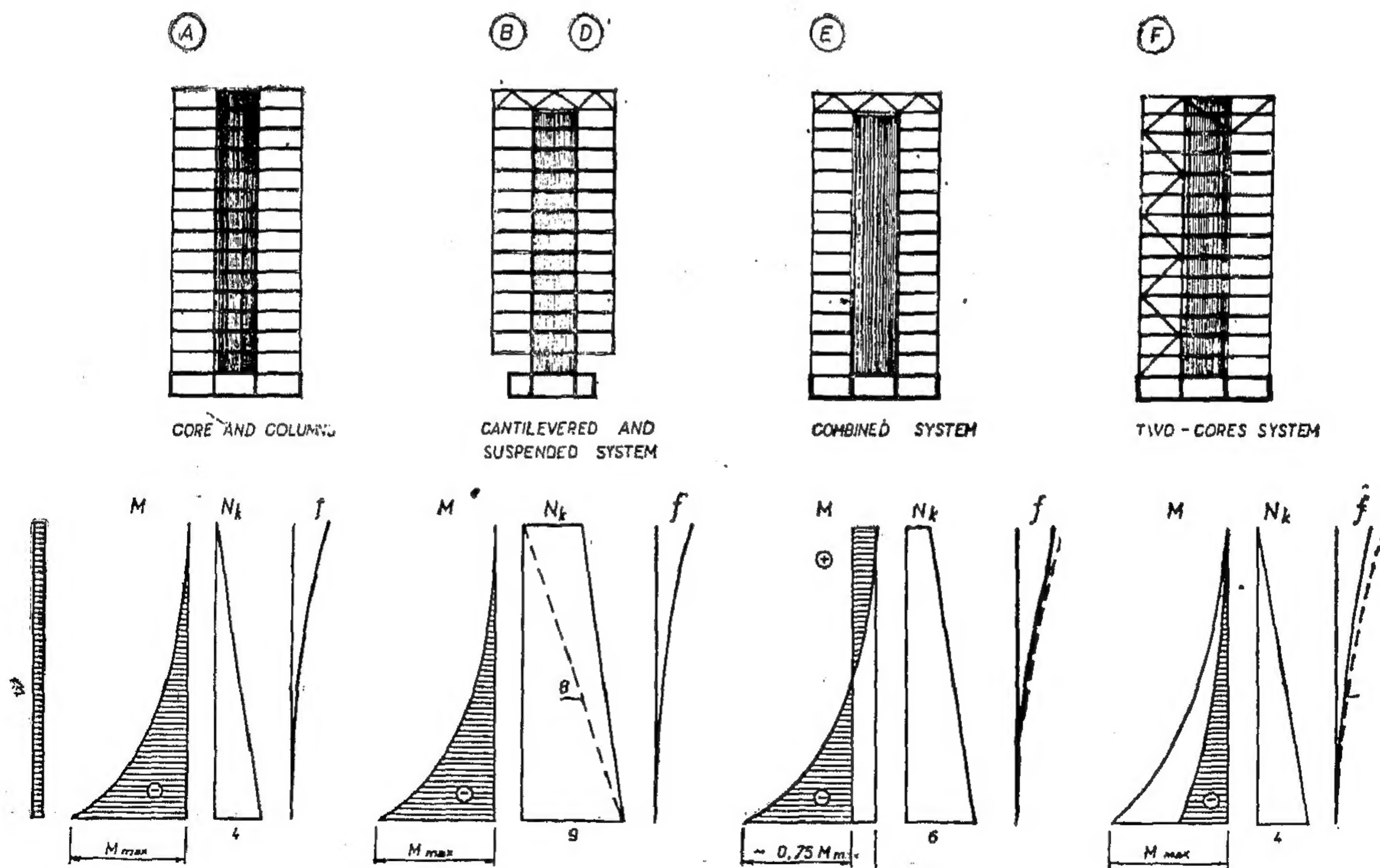


Fig. 5 : Horizontal load distribution on carrying structures

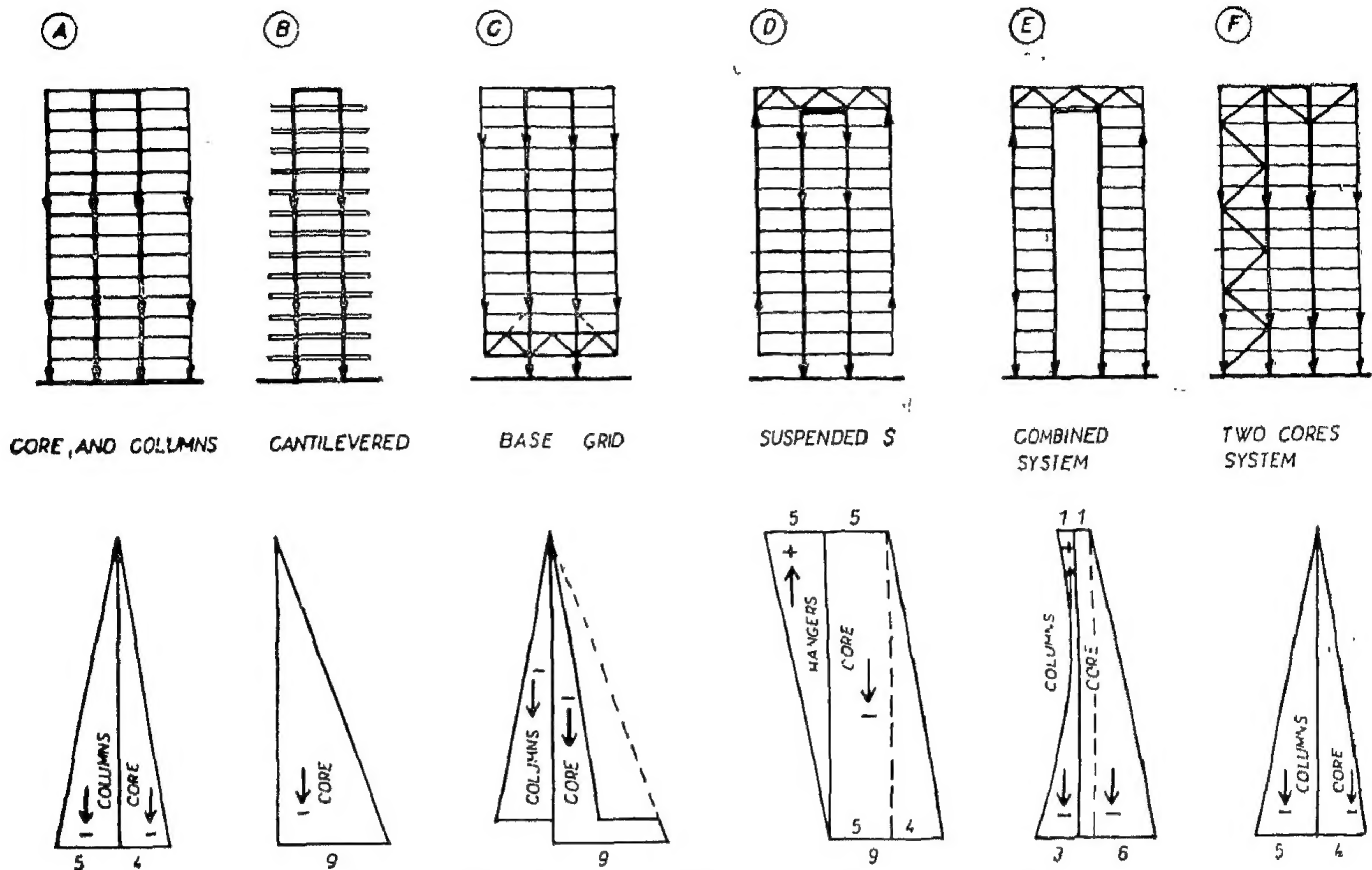


Fig. 3 : Vertical load distribution on carrying structures.

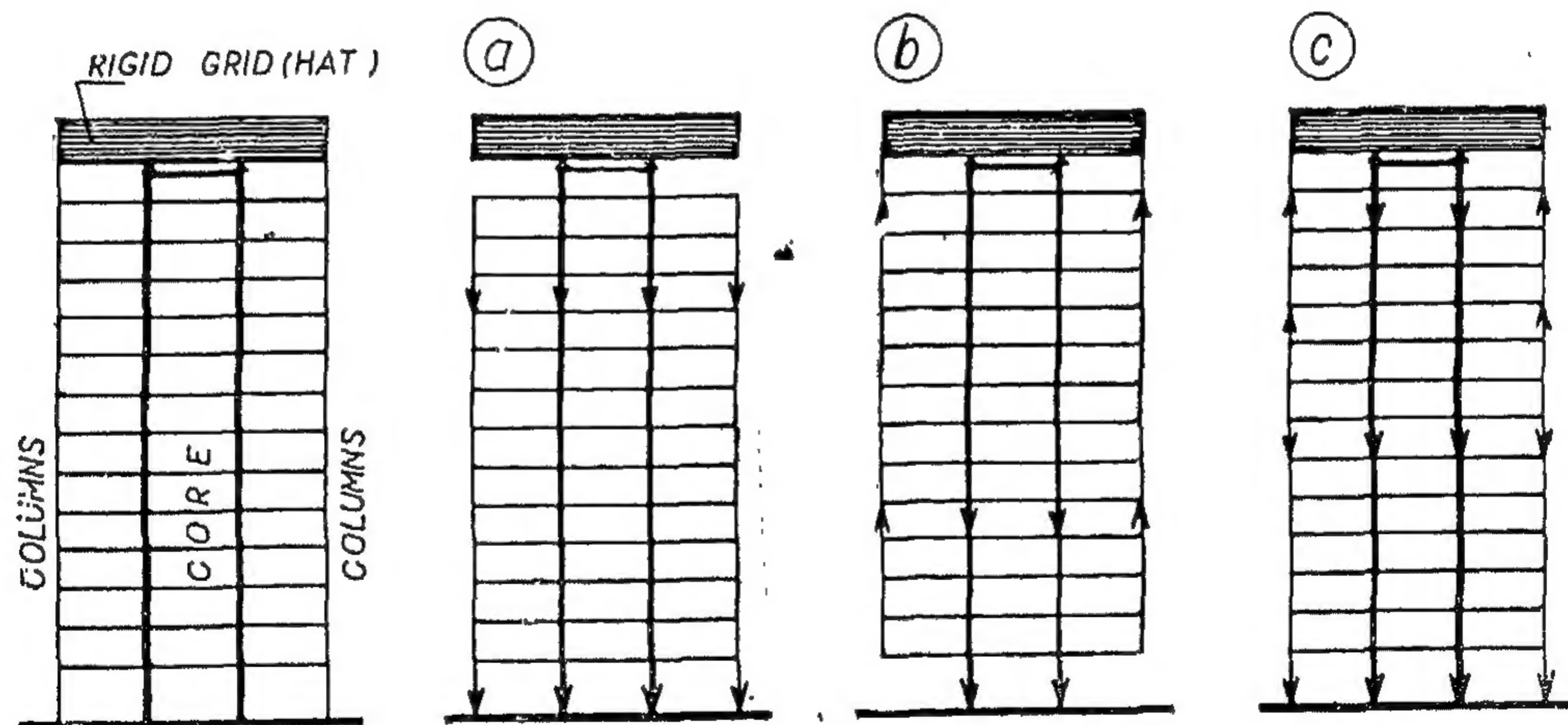


Fig. 4 : Combined systems

this system are less loaded than in system A because one part of the vertical load is transmitted by tension and taken up by the upper grid which will transmit it by compression to the core.

2. BEHAVIOUR UNDER HORIZONTAL LOADS:

Assuming equal windward surface the resulting external bending moment due to wind on the building as a whole is the same for all the com-

Each of the shown systems has its advantages as well as limits for use. These limits may be the function of the building and thereby the requirements on its layout, architectural aspects, the overall height of the building, statical and structural reasons, points of view or production and assembly and particularly the economic criteria which must be taken into account when the choice of the system is made.

The characteristic features of statical systems may best be elucidated by comparing their behaviour under different loads. For the purpose of the comparison a simplified loading condition is adopted. A tall building with square shape in plan $3a \times 3a$ and with a central core $a \times a$ and with columns in the peripheral (Fig. 2) is considered.

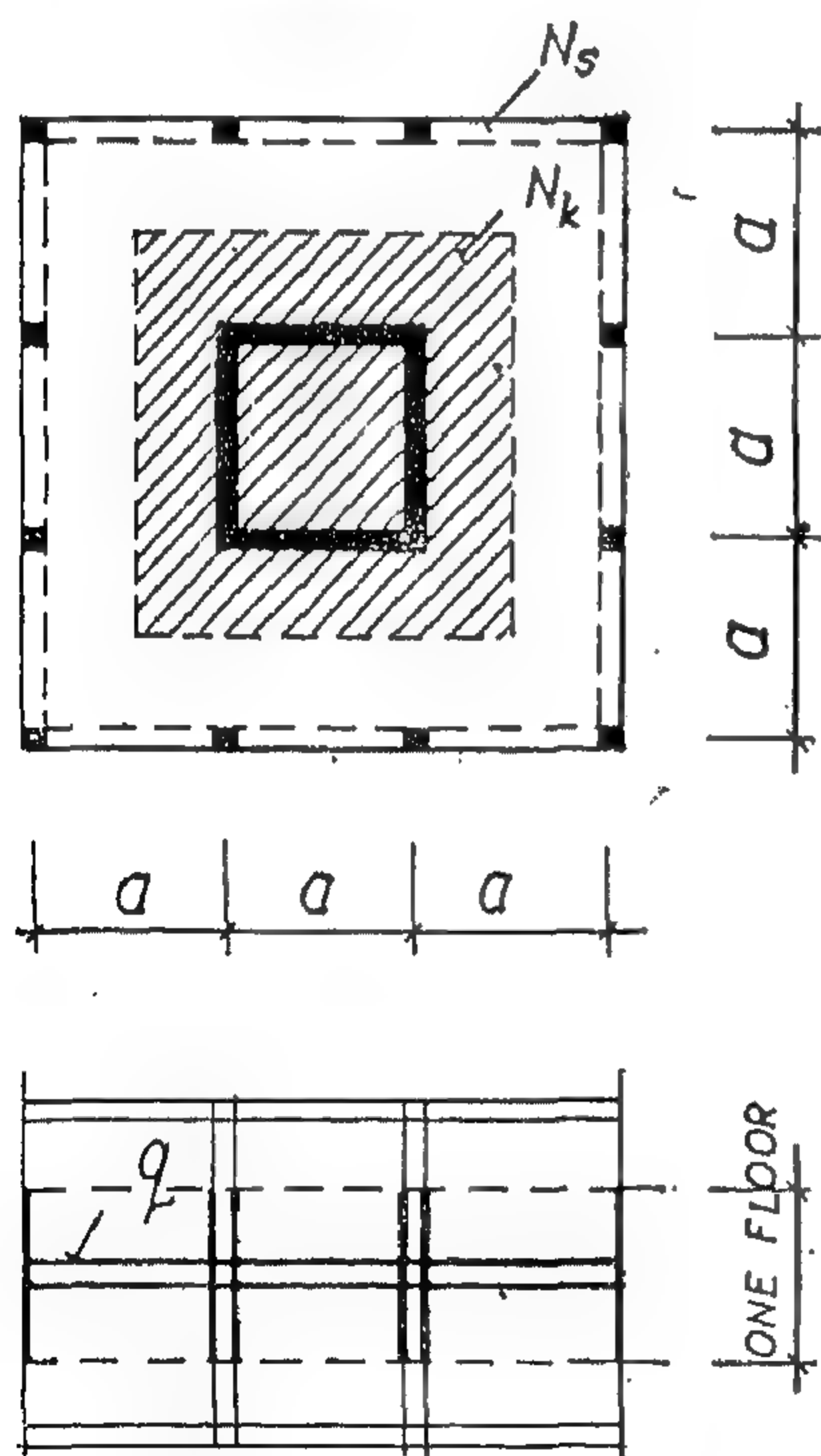


Fig. 2 : Scheme of a floor of the compared Structure.

1. BEHAVIOUR UNDER VERTICAL LOADS :

An average uniformly distributed load q was assumed.

In this load all dead and live loads

ried by the core and by the columns on the outer perimeter can be calculated:

$$\text{Total load} = 9 a^2 q$$

$$\text{Load on Core} = 4 a^2 q$$

$$\text{Load on Columns} = 5 a^2 q$$

The relations derived for one floor apply to the whole building. Because the $a^2 q$ values and the number of floors are assumed to be equal for all the compared variants, the figures express the relative values of the loads. In tall buildings, it is justified to adopt a simplified assumption that the variation of normal forces in the vertical structures is linear. An idea on the distribution of loads to vertical structures may be acquired on the basis of a schematic representation of totals of normal forces (Fig. 3).

The vertical load is channelled into the columns and the core in the shown proportions.

In the combined system E, the distribution of the vertical load depends on the rigidity of the acting members.

This combined system becomes effective like in the case of composite steel and concrete beams only after the assembly. During the construction the statical system may be modified (Fig. 4). So for example, so long as the hangers are not connected with the top grid (Fig. 4a) the structure behave like a column system. Inversely, should the structure be assembled from top to the base (Fig. 4b) it would behave like a suspended system.

By choosing a convenient construction procedure the load may be conveniently distributed to columns and the core. In principle, the columns in

ON THE BEHAVIOUR OF TALL BUILDINGS WITH CORES

After reviewing the different points of view in the analysis and design of tall buildings with special reference to office buildings Dr. Jiri Kozak and other from Bratislava (Czechoslovakia) discussed the overall statical concept of cored buildings.

On these pages a trial is made to reproduce the main ideas which were introduced in this subject during the Bratislava Regional Conference on the Planning and Design of Tall Buildings.

The solution making use of the internal core is suitable especially for office buildings allowing to concentrate in the middle of the buildings all vertical transport, wiring and piping, accessories etc. The walls of the core may be massive, weakened by holes, framed, latticed etc. but in spite of this they are no obstacle to the solution of the plan and they allow to keep space beyond the core free without bulky vertical columns.

The advantage of cores is that they, as spatial structures, are capable of resist-

ing all types of loads: axial loads, shear-forces and bending moments in all directions as well as torsional moments due to horizontal forces passing beyond the shear center. The position of the core in the plan may be different, they are buildings with one, two or several cores. The shape of the core may vary, too. It may be of the single-box type, multi-box type, or any other open or closed shape.

The core and the other vertical and horizontal parts of the structure may be statically interdependent and constitute various statical systems. In any case it can be supposed that there is a uniform system resisting both the vertical and the horizontal loads. It should also be taken into account that in the course of the erection the structure may come to different stages of behaviour and may represent different statical systems unlike the finished structure.

The fundamental systems are shown in Fig. 1

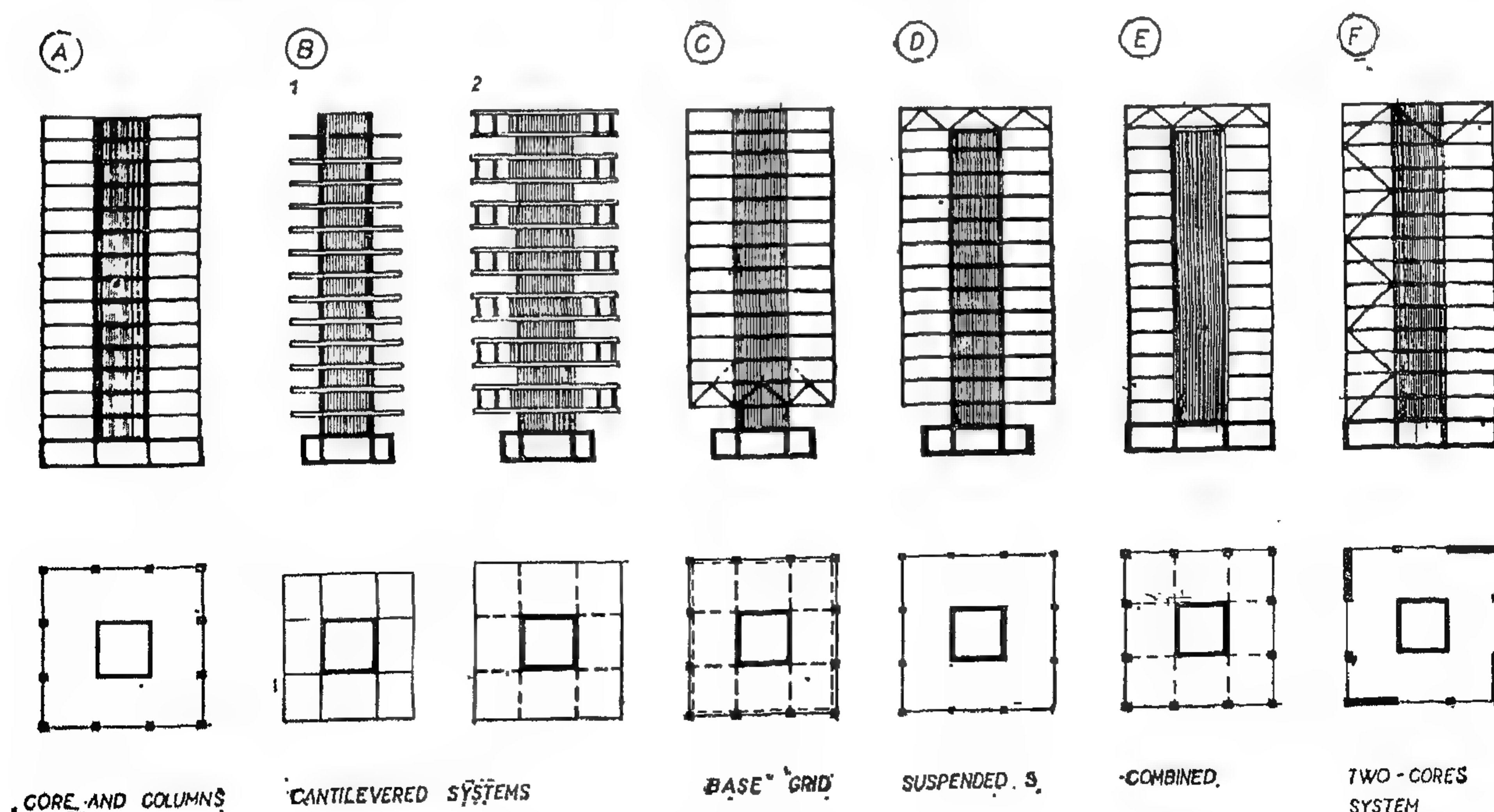


Fig. 1 Various statical systems with internal cores.

In the fall of 1957 Khan did return to East Pakistan. He did consulting work and later took a job as executive enyineer with the Karachi Development Authority. The job had great status, but because he became too involved in administrative tasks, Khan began to feel the position kept him from the design work he wanted. He wrote to SOM, received an affirmative response, and he and his wife returned to Chicago in June, 1960.

First jolt. Khan's first job as project engineer was the 38-story Brunswick office building in Chicogo. For it, he proposed the first shear wall-frame interaction design, a forerunner of tubular design. The building's shear wall is connected to the outer frame with floor diaphragms to provide a bracing system against wind. "The Brunswick Building is built like a watch in the sense that we looked at ev-Khan. As a result, he produced 500 charts erything that could ever go wrong," says to show its behavior under all conditions. This job also gave Khan his first professional jolt.

After lcnch one day, Khan says, he received a phone call from the SOM chief engineer who said that the building was being shored beacuse it was on the verge of collapse. Large cracks were spotted in the floor slabs. "I really felt nervous," says Khan, who is normally composed and confident.

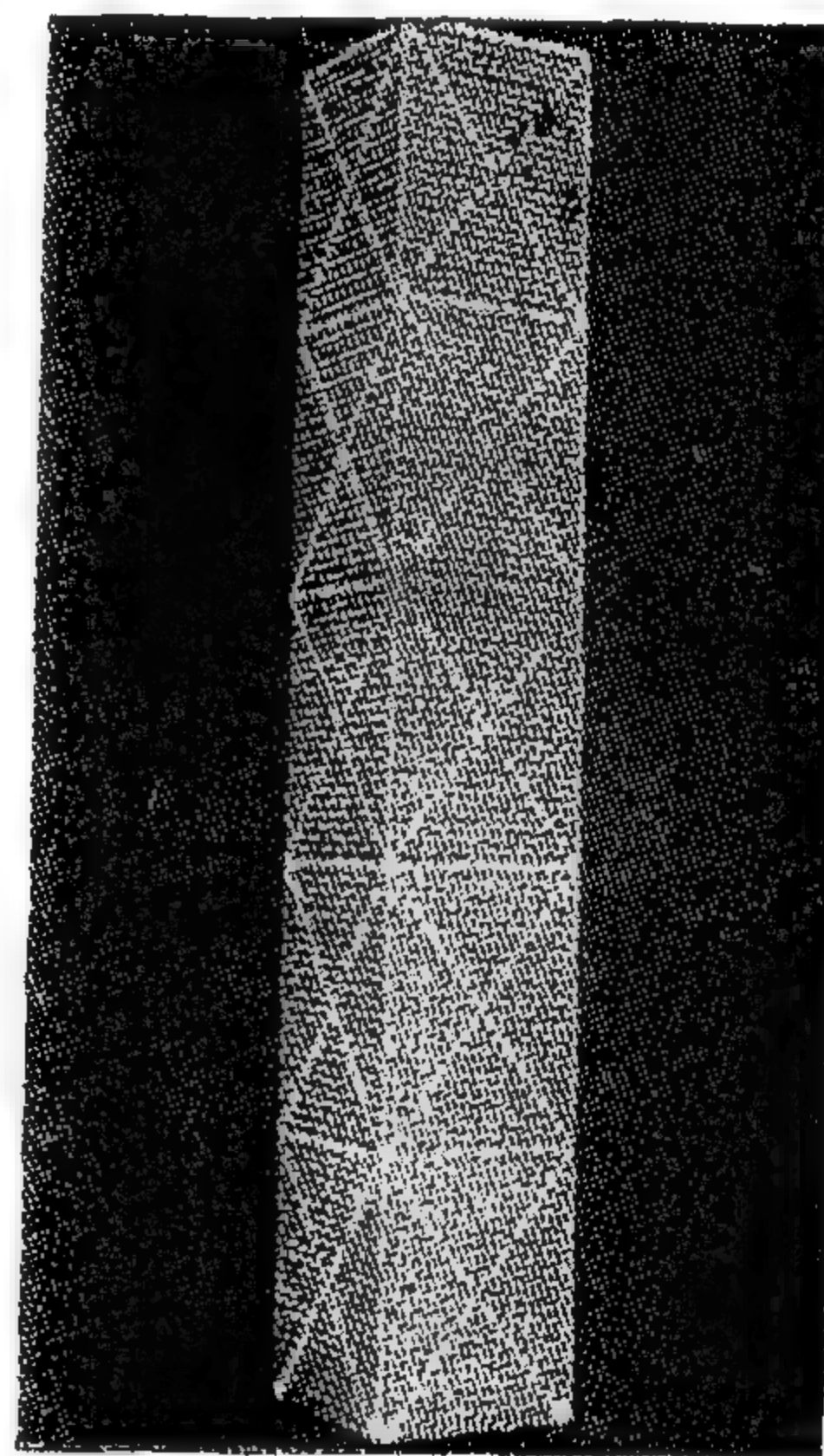
Immediately Khan and others from SOM went to the building. To Khan's relief, the cracks turned out to be slots cast in the slabs' corners, according to design, to relieve stress that was expected to develop first project and I thought my last."

Now, as partner, working with an engineering staff of 35, Khan says, "Wherever there is crisis, that's where I am."

No ulcer, no tension. Khan says, "Every man must have a philosophy in this age

of tension and aggression. I look at everything in my life on a very philosophical level. I don't look at my work as personal goals, but I look at it as smething that I enjop and something that has social value." Khan boasts that he has no ulcers or nervous tension even though he works many Saturdays and Sundays and many weeks travels from 2,000 to 4,000 miles.

On Saturdays, he teaches at the Illinois Institute of Technology as an adjunct professor of architecture. He works on projects with students, such as a 110-story con rete tube that Khan predics will soon be reality (see photo).



Hint of future buildings.

Despite his tight schedule, he gets in meetings of the Chicago Committee on High-Rise Buildings, of which he is the founding chairman; the American Society of Civil Engineers (ASCE); Mayor Richard Daley's Advisory Committee on Codes; and the steering committee of the Joint Committee on Tall Buildings, established by the ASCE and the International Association for Bridge and Structural Engineering. He is sole author and with others of over 65 technical papers.

and then explains the details of some of his innovations. Suddenly, shots of crowded, smog-covered Chicago and New York City appear on the screen. Khan then cuts to shots of buildings with tree-filled, fountain-filled, people-filled plazas. While this is going on Khan expounds on how designers have got to face up to urban problems and let their consciences push them in that direction.

Structural empathy. That the 110-story Sears Tower breaks a height record was not Khan's motivation. Going that high was simply the best solution to a problem. Says Khan, "Sears wanted 4.4 million sq ft of space. The building went 1,450 ft because we at SOM wanted to maintain a decent environment at ground level, which is why the building has a plaza that will be dotted with art pieces."

Khan's thought process is based on empathy for structures. He says, "When thinking design, I put myself in the place of a whole building, feeling every part. In my mind I visualize the stresses and twisting a building undergoes."

Tubular design was born from this empathy. Partner Graham asked Khan what the most economical building would be. Khan said one with thin solid walls, like a tube, so that it reacted to wind like a vertical cantilever and thus eliminated shear racking. He then said, "But we've got to live in it, so we punch small holes in the tube for windows, getting approximately the same structural effect."

Graham liked the idea and both went ahead with the plan for the 43-story DeWitt Chestnut apartment building.

Dacca is Khan's birthplace. His father was a well-known scholar and mathematician, who held the highest position in the country's educational system.

Mystical and mechanical. When Khan and his father were discussing whether he

should study physics or engineering, his two choices, his father suggested that engineering would be better because it demanded discipline. Khan admits, though, that at the time the engineering challenges in India and East Pakistan looked more promising than the challenges in physics, and this influenced his decision.

"I liked physics because of its mystical and abstract aspects," says Khan, "but I was good in mathematics and always tinkering with something mechanical."

After completing his undergraduate work at the Bengal Engineering College, where he graduated at the top of his class, he worked for two years as an assistant engineer for the highway department and taught at the University of Dacca. In 1952 he qualified as a Fulbright scholar, and also won a scholarship from the Pakistani government. As a result he enrolled at the University of Illinois, Urbana, for three years. He completed enough credits for a master's in applied mechanics and a master's and doctorate in structural engineering.

Khan got his job at SOM by chance. After receiving his doctorate, at which time he was considering offers from top engineering firms across the country, he met a friend on the street who worked at SOM. The friend told Khan of the exciting projects in the SOM office. Khan went directly to SOM, had an interview, got an offer and immediately accepted at a salary considerably less than any other offer.

He accepted the SOM offer because the firm gave him responsibility immediately, "My first project was complete charge of seven prestressed bridges at the U.S. Air Force Academy in Colorado Springs, Colo. Those other firms told me I'd start on some beam analysis. I didn't feel I would get any experience before I had to return to East Pakistan in a year and a half, a stipulation of the scholarships."

with architecture integrated as part of the whole. This group thinking results in a systems building that satisfies all requirements"

With this kind of sensitivity and the general SOM philosophy that a structure shouldn't be covered with a fake facade, Khan has developed his own philosophy of design. The governing factor in his theory is to use the natural beauty of mathematically derived form and the inherent beauty of material to create livable building for man.

"A building's natural strength should be expressed," says Khan. Probably Khan's best expression of structure is the John Hancock Building. On its exterior, six sets of diagonals criss-cross each other along the faces of the building. Inside, these diagonals are visible in offices, apartments and restaurants. One Shell Plaza uses structural design for esthetic expression. Its perimeter columns vary depth, some columns extending further out than others, to create a ripple effect along the exterior. The deeper columns support greater loads, depending on their particular location.

Khan also believes in a pure expression of a building's material. He doesn't believe in using granite slabs on a steel frame or attaching aluminum sheets to a concrete building.

Khan has definite ideas for implementing his philosophy of structural expression. He says, "Many architects are brought up to think that they are the only creators and that the engineers are technicians. This must stop. The engineer has to be an architect to the extent that the architect has to be an engineer so that in combination they produce the creative building".

How to appreciate life. Although thoroughly steeped in engineering, Khan is not a slave to the technical. "The technical man must not be lost in his own technology. He must be able to appreciate life, and life is art, drama, music and, most importantly,

people," says Khan. This theory prompts Khan to say, "The social and visual impact of buildings is really my motivation for searching for new structural systems."

Khan designs for the owner by cutting costs. Khan designs for people by giving close attention to what happens at ground level where people and a city's facilities together. By going high with his structures he leaves maximum space for a surrounding plaza.

It's because of this belief that Khan has no qualms about going as high as possible with buildings. "We need the area on the ground, not up in the sky. We can never hope to have cities with the appearance of those in Europe that are mostly low-rise," he says.

Europe does in fact present a new frontier for Khan. European cities also need space for work and shelter, and the only way to go is up. With his partners, Khan has completed structural design of one building in the Netherlands and one in Paris. Construction of the Paris project is being delayed by the Paris planning commission.

European architects and engineers however, are already familiar with Khan's work through their visits to this country and through photographs illustrating articles, some of which Khan wrote, in various accomplishments, he has become a sought-after speaker for professional meetings in Europe.

On one trip, Khan was scheduled for a single talk in London. He ended up giving eight talks in six countries, because before Khan left Chicago, word had spread in Europe that he would be in London. Engineering, as well as architectural groups from Paris, Stuttgart, Munich, Milan, and Vienna asked for his time.

Invariably, when Khan lectures on high-rise buildings, he first goes through a brief slide-supplemented history of tall buildings,

pensive internal wind bracing, which is typical of conventional design. Since development of the concept and its initial application by Khan in 1963 in a 43-story, reinforced concrete Chicago apartment building, tubular design appears in four of the world's five tallest buildings: the 1,350-ft-high World Trade Center towers in New York City, second highest buildings in the world; the 1,136 ft-high Standard Oil Co. (Indiana) Building in Chicago, fourth highest; the 1,450-ft-high Sears Tower and the 1,105-ft-high John Hancock Building, Chicago, fifth highest. The third highest is the 1,250-ft-high Empire State Building, in New York City, which uses a conventional frame, topped out in 1931. The 44-year-old Khan has obviously influenced tall building design, for the World Trade Center Towers and the Standard Oil Building are the work of others.

Khan's first steel version of the tube is the John Hancock Building. The design, completed in 1965, saved \$ 15 million and resulted in a structural steel weight of 29 lb per sq ft (140 Kg./sq.m.) for the 100-story structure. Originally, the plan for the Hancock project called for two separate buildings, one office building and one apartment building. Bruce Graham, Khan's architectural partner in the Chicago office of Skidmore, Owings & Merrill (SOM), where Khan is partner in charge of structural engineering, suggested the design of a single building containing both occupancies. Khan said it could be done by using the diagonally braced tube in which the diagonals achieve the tube concept by spreading the load to all perimeter columns, while simultaneously carrying their share of gravity loads.

Concrete milestone. Another milestone building is the 52-story One Shell Plaza. It uses the concept Khan calls tube-in-tube, which has closely spaced perimeter columns to handle the wind and an inner tube, consisting of the building's core walls, to handle the dead load on the building's interior. On that project, Houston developer Gerald Hines

wanted to go as high as possible with a concrete building. Khan's tube-in-tube design of lightweight concrete resulted in a cost per square foot comparable to that of a 35-story building. The building's cost was \$22 million,

On the Sears Tower, Khan's structural design saved \$10 million by using the modular tube system, a variation of tubular design. This building consists of nine continuous steel modules, each 75 ft square in plan. (523 sq.m) They form the tower's 225 x 225-ft dimensions from grade to the 50th floor where two modules drop off. Two more drop off at the 66th and three at the 90th floor leaving only two that go the full 1,450-ft height. The modules have common interior columns that make up two diaphragms, trisecting the building in two directions to stiffen the structure. The weight of the \$ 150-million, 110-story structure is 33 lb per sq. ft. Khan estimates that conventional tubular design, without diaphragms, would have resulted in a steel frame weight of 60 to 70 lb per sq ft.

The composite buildings, a 24-story office tower in Houston, a 36-story tower in Chicago and a 50-story tower in New Orleans, represent Khan's latest modification of the tube. This design uses concrete perimeter columns to handle the wind load and a steel interior frame to take the dead load. Actually, the perimeter columns are slender steel members that are part of the whole steel frame, but which are encased in concrete as the building goes up. On these buildings, Khan cut structural cost by 15% and steel requirements by 50%.

Such achievements, and, perhaps more than anything else, Khan's blend of technical expertise and sense of esthetics, made him in 1970 the only engineer partner out of a total of 20 partners at SOM. All the others are architects. Says Khan, "The greatest step the building team has made in the past decade is that the engineer, as part of that team, is finally looking at the whole structure

FAZLUR R. KHAN

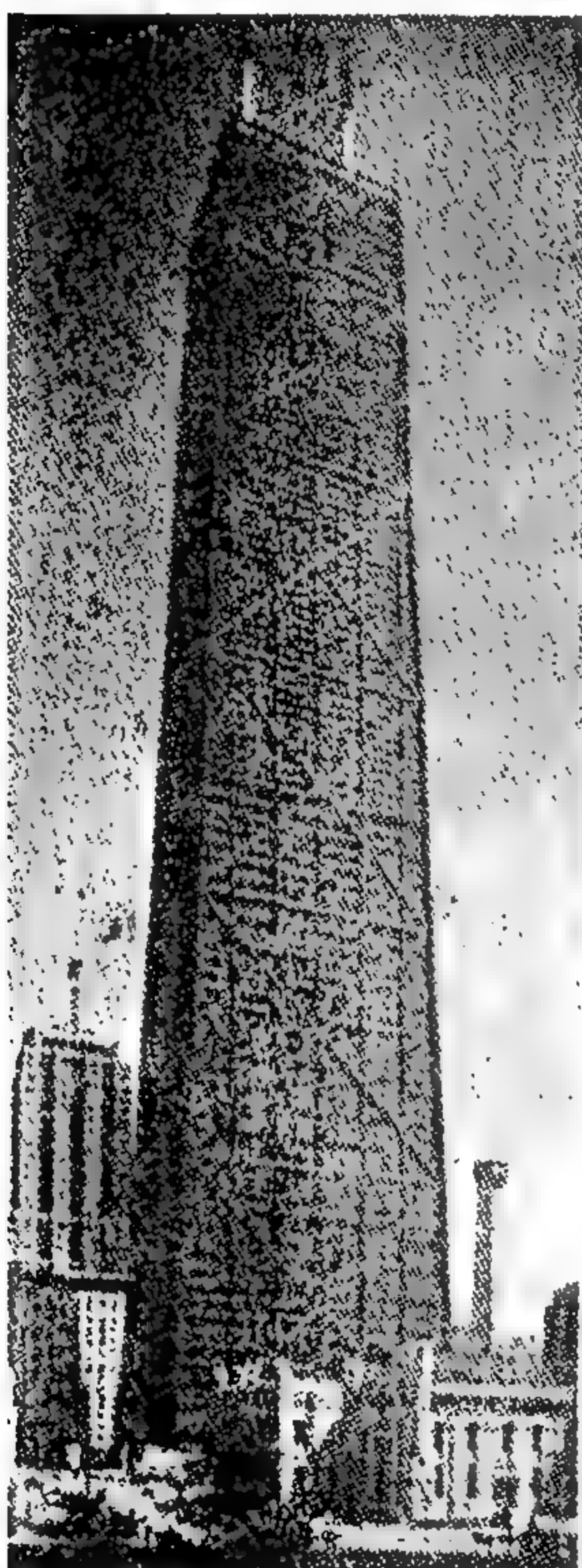
Visits Cairo: March 29th - April 4th, 1947

Combining technical genius with a sensitivity for people and the places in which they must live and work in our cities, structural engineer Fazlur Khan has come up with innovation after innovation that cut costs while simultaneously pushing buildings higher. His advances in structural design are contained in the diagonally braced John Hancock Building in Chicago; One Shell Plaza in Houston, the highest allconcrete building in the world; three composite buildings, in Houston, Chicago and New Orleans; and the Sears Tower, the world's highest building, in Chicago. All of these structures use the concept called tubular design, which Khan evolved over ten years ago.

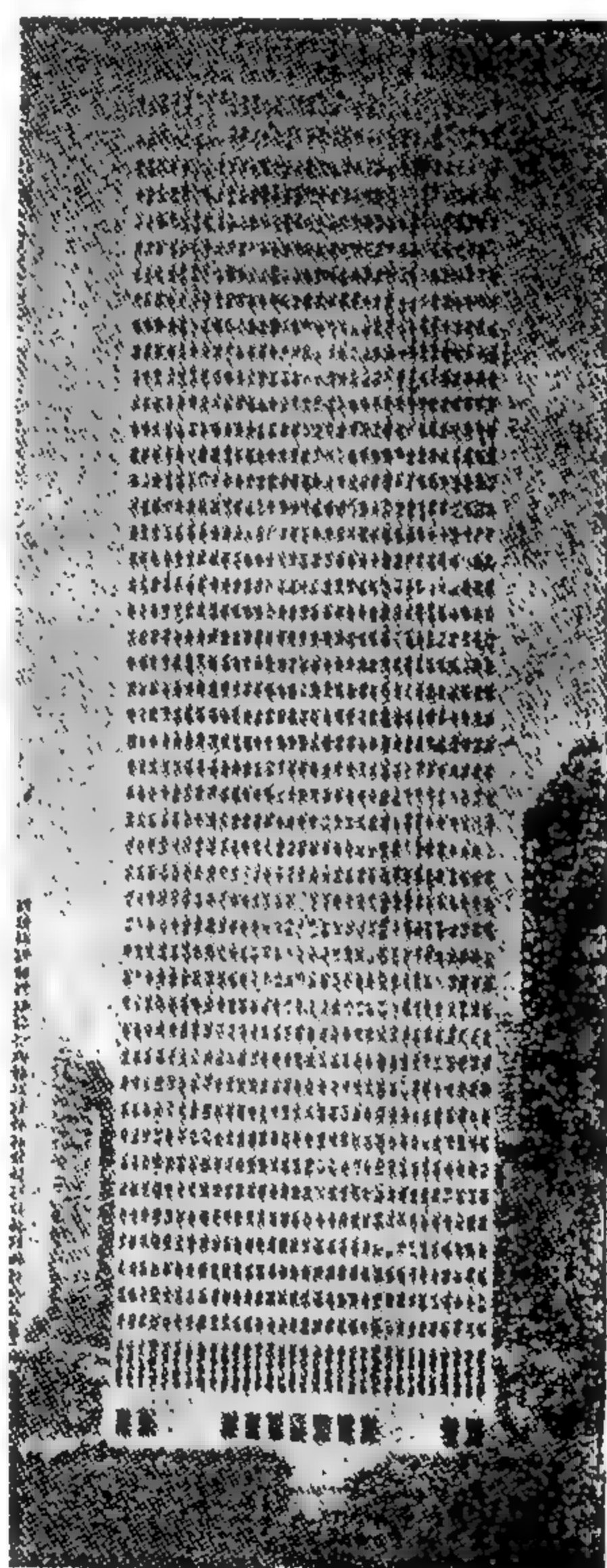
Tubular design contributes to economical construction of tall buildings because it allows a building's perimeter columns to serve as wind bracing, thus eliminating ex-



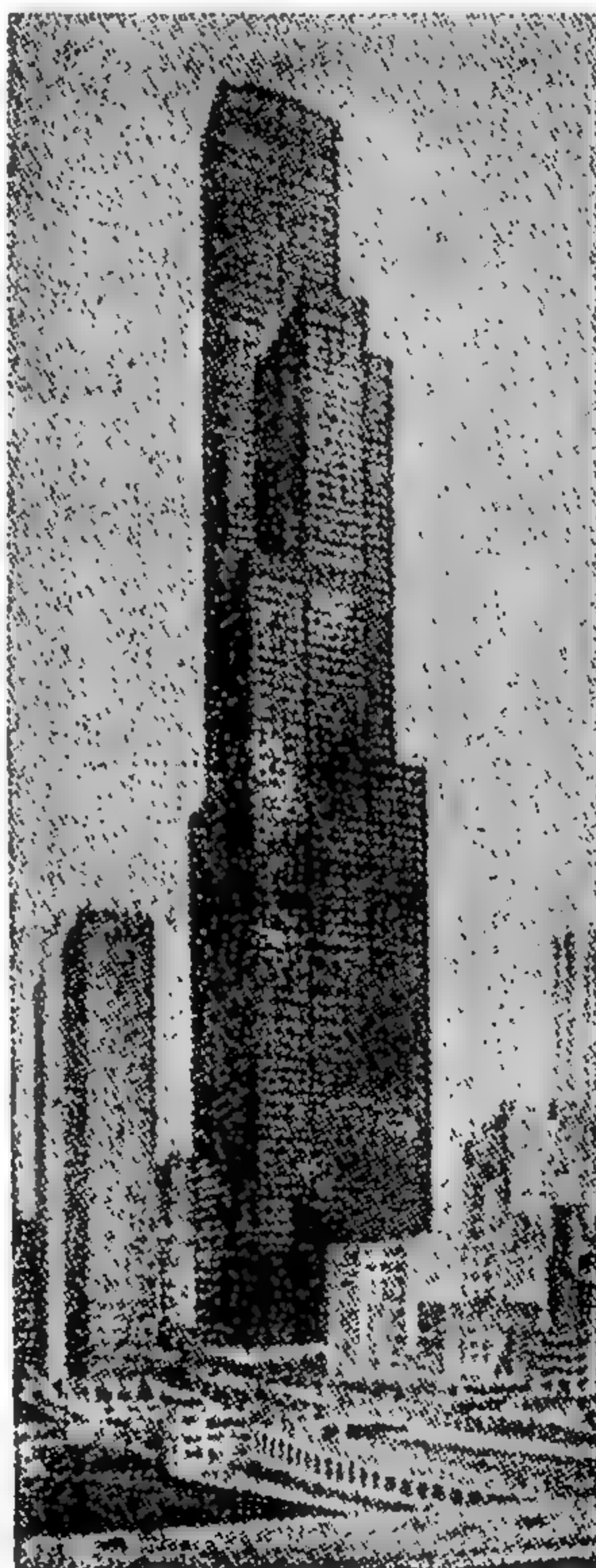
His buildings : innovation for economics & the urban environment.



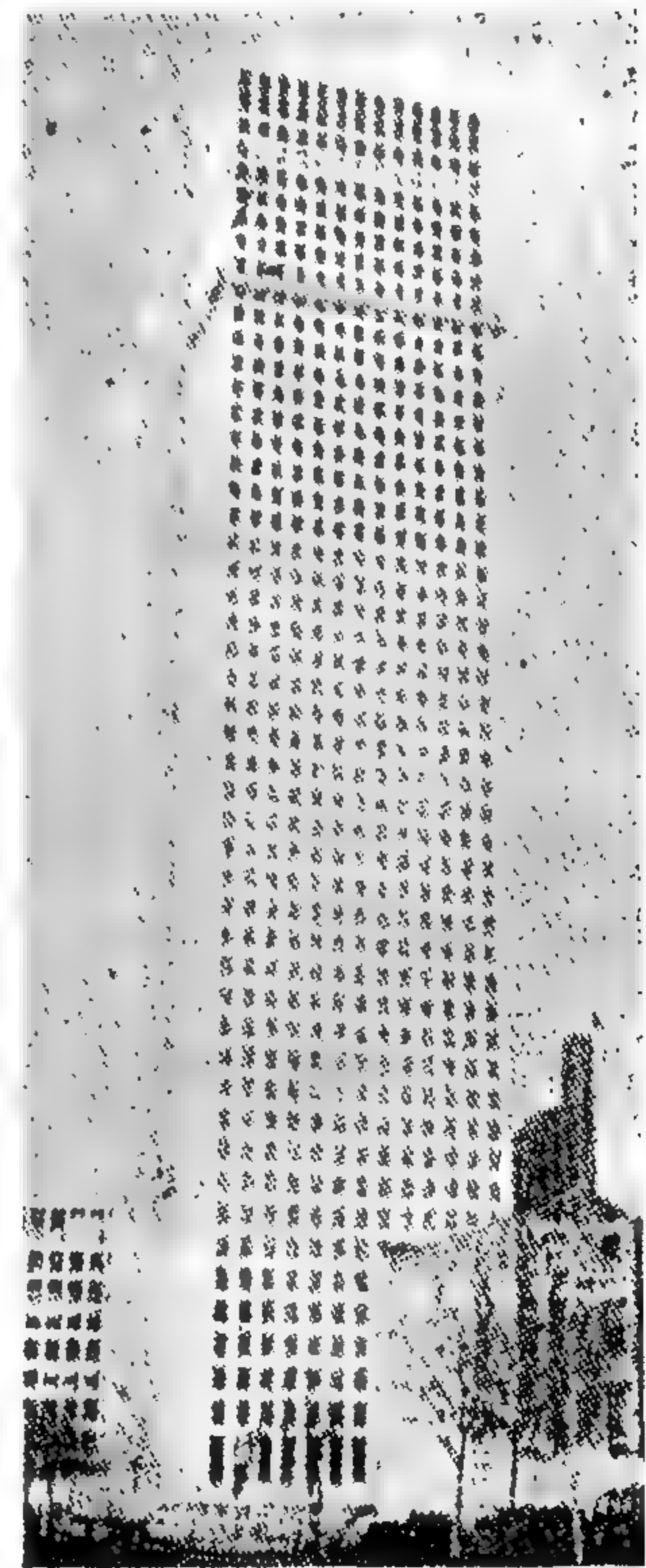
1965



1968



1970



1971

ated previously by ENR are Khan's systems for the John Hancock, One shell Plaza, Sears & Composite buildings.

vited. Dr. Adam Wysocki, Director of the Division of Information and Scientific Documentation of UNESCO, has already agreed to speak and an invitation has been extended to Mr. Roch T. De Maupert, Chief of the Industrial Information Section of UNIDO.

It is also planned to include speakers from developing countries such as Mexico Bulgaria, Nigeria, and India, as well as representatives from developed countries such as the USSR, UK and FRANCE. Egyptian Society of Engineers will arrange for papers and speakers from Egypt and other Arab countries. These speakers will discuss availability of engineering information services within their countries and propose demonstration programs.

Subsequent sessions will be devoted to a discussion of the presented papers and to the adoption of specific recommendations for action on the part of UNISIST, the CHI, or other organizations concerned with engineering information. These sessions will be followed by the formal WFEO meeting at which time plans will be developed for implementing the adopted recommendations.

LANGUAGES OF MEETING :

English, French, Arabic

OBJECTIVES :

1. To examine the availability of engineering information in developing countries and to identify actions by the World Federation of Engineering Organizations' Committee on Engineering Information which can assist in making relevant reliable information more accessible in developing countries.
2. To make specific recommendations for improving the transfer of engineering information in developing countries.
3. To develop demonstration programs for transferring engineering information in developing countries which could serve as a model for other developing regions.

TECHNICAL PUBLICATIONS PLANNED :

Papers by representatives of industrialized developing countries on the availability of engineering information in their countries; recommendations for improved engineering information services within developing countries; plans for demonstration programs.

For further information write to :

DR. GAMAL NASSAR

Conference Secretary Egyptian Society of engineers, Ramsis Str. 28, Cairo.



TECHNICAL CONFERENCE ON ENGINEERING INFORMATION IN DEVELOPING COUNTRIES — 26 APRIL, 1974

INTRODUCTION

The World Federation of Engineering Organizations (WFEO) is an international, non-governmental organization formed in 1967 in an attempt to bring together all of the engineering organizations of the world. The formation of the organization was partially initiated through the interests of two activities in the United Nations, UNESCO (which is concerned with education, science, and culture) and UNIDO (which is concerned with industrial development). At the present time, representatives of the various engineering organizations in 70 countries make up the membership of WFEO. A list of these countries and their representatives is included in Appendix A. The objective of WFEO is to advance engineering as a profession in the interest of all people and to encourage the application of technology to economic and social advancement throughout the world. WFEO is the engineering counterpart of the International Council of Scientific Unions (ICSU).

The Committee on Engineering Information (CEI) is an active standing committee of WFEO. It was set up in 1969 upon the recommendation of a special working group of the WFEO. It held its first meeting in May 1970 and has met annually since that time. It consists of engineering information experts from 16 countries. The objective of the CEI is to improve the techniques for communicating engineering information, to identify deficiencies in the communication of engineering information, and to provide means for remedying such deficiencies.

The Maczelna Organizacja Techniczna Organization) (NOT) of Warsaw, Poland acts as its technical Secretariat.

The CEI has working groups studying such topics as the engineering information services throughout the world, the needs of the user of engineering information, and topics related to engineering data. The latter effort will be closely integrated with ICSU's Committee on Scientific and Technical Data (CODATA). CEI also has a major interest in working on programs for the better transfer of engineering information to developing countries. The fifth annual meeting of the CEI will be held in Cairo, Egypt, the week of April 22, 1974.

IMPLEMENTATION

In conjunction with the fifth annual meeting of the CEI, an invitational conference will be held on April 22 through 26. The conference will be under the auspices of the WFEO-CEI in conjunction with the Federation of Arab Engineers, the Egyptian Society of Engineer and the Ministry of Housing & Construction. The topic of the conference is engineering information problems in developing countries. It is, therefore, appropriate to hold the meeting in Egypt, a developing country with a vital interest in industrial development.

The five-day conference will be made up of a number of sessions and will include papers by engineering information specialists from both industrialized and developing countries. These specialists will provide a broad global perspective of engineering information. Also representatives of UNESCO and UNIDO will be in-

is underway with particular interest in tall buildings.

- . Serious lack of written information on social effects of environment. There is no "model" available and no criteria exist to evaluate quality of life.
- . The concrete construction process called "Progressive Strength" facilitates a 3-day cycle and eliminates need for floor formwork.
- . Techniques for computer analysis that conserve computer time.
- . The learning process also applies to motion perception, "People aren't as concerned in their second storm".
- . Foundations are a special problem because of the high water table — and considerable depth to rock.
- . World's tallest concrete building, 70-stories, 850 ft. Water Tower Plaza in Chicago. Mixed use.
- . "Hi-Rise Committees" in major cities are facilitating dialogue between design professionals, developers, govern-

ment decision makers.

- . Multi-story apartments for low income people remain a pressing problem the world around.

Egypt Impressions: Real estate still disappearing to spreading cities... The surprising size of the Pyramids, Luxor temples and Abu Simbel statues of Ram-ses II (raised above the Aswan waters)... the view of the pyramids and desert from the Nile Hilton (will construction on the opposite bank obliterate it?)... Old Cairo, its bazaars, throngs, Coptic area, synagogues (over spot where Moses was found in the bullrushes). Mosques... the continuing construction to relocate ancient temples above the new water levels up the Nile... the close interaction between the designers and Cairo government officials, facilitating use of new concepts, the warmth, friendliness, and hospitality of the Egyptian people.

P.S. We knew we made an impact, but didn't realize they would jump to more than twice their present height (see box) !



As in some other conferences "Why Tall Buildings" came in for considerable informal discussion. It was the first theme. Others were (Urban & Architectural

Planning", "Structural Design", "Foundations", "Construction", and "Services". Headquarters shortly.

Advance copies of papers should be at Headquarters shortly.

The coincidence of the Cairo Conference with Kissinger's discussions interfered with our post Conference tours a bit (we saw his plane 3 times). But no one really cared in view of the unanimous confidence on the part of all that the efforts would lead to success. The fact that they did — and while we were there — made us feel almost a part of the negotiations.



Topics of Note :

Concern for a growing wall of tall buildings along the Nile (we won't be able to see the pyramids).

Life in tall buildings illustrates our ambivalent nature in our desire for

privacy on the one hand and our need for social contacts on the other.

Present tallest : 32 stories Belmont & Sheraton. Projected are 40 floors and more.

Urban planning and regional planning

TALL BUILDINGS NEWS

HIGHLIGHTS FROM CAIRO CONFERENCE

On the occasion of the Regional Cairo Conference on Tall Buildings, held in Cairo during the period 14 to 17 January, 1974, the Headquarters at the Fritz Engineering Laboratory published and circulated a special edition of the TIMES.



This special edition is circulated to all the Members of the Steering Group and the Editorial Committee in 51 Countries. Professor Lynn S. Beedle, Chairman of the Joint Committee, writes :

A visitor to Cairo, in recent years would have anticipated a warm welcome, but who would have expected a banner across the airport entrance and special guidance through entrance formalities ? National Representative Gamal Nassar, Conference Chairman Dr. Moharram and Deputy Chairman Eng. Kaddah led 320 participants from 23 countries through a full week of sessions, receptions, luncheons, dinners, and tours of pyramids (old and new) and temples of Luxor and Abu Simpel.

Of all conferences to date, this 21st provided the most contacts between professionals and government leaders. We met 5 members of the present cabinet and a number of former ministers. (11 of the present ministers are engineers). Opened and closed by the Minister of Housing and Development (Dr. M. A. Abdel Hafez) both he and the Minister for Rehabilitation (Mr. O. A. Osman) urged continued con-

tacts with planning, design and construction specialists from developed countries. We feel sure such contacts are possible and desirable and can be implemented.

A National Committee on Tall Buildings is being established in Cairo to be sure the contacts continue with the Joint Committee. They have established a reference library.

The PL 480 money came through, but so late that it was a scramble both from the Lehigh and Cairo sides to arrange everything. The Cairo performance under this pressure was outstanding. They arranged for representation from nearly the whole of the Arab world. Headquarters arranged 31 from other countries, from as far away as Australia, Japan, Canada, Britain, India, Europe, Africa and the U.S.A. (from which there were 14 delegates.) Since all visitors participated as speakers, the program provided a fine mixture.

If the tall building is left without control, its advantages would turn out to be drawbacks. They should be dealt with in master plans.

مباني الجراجات

دكتور محمد سامي الشافعي
أستاذ العمارة المساعد بكلية الهندسة
جامعة القاهرة

دكتور عصام الدين بدر
أستاذ العمارة المساعد بكلية الهندسة
جامعة القاهرة

سياسة إنشاء مباني الجراجات :

ظل إنشاء الجراجات وتوفير وسائل الانتظار بصفة عامة حتى عهد قريب في كثير من بلاد العالم يعتبر موضوعا خاصا يقوم به الأفراد لاستثمار أموالهم سواء داخل المدينة أو في ضواحيها ، وحتى في البلاد التي زادت فيها نسبة استعمال السيارة زيادة ملحوظة - كالولايات المتحدة وبعض الدول الأوربية - لم يمثل موضوع انتظار السيارات بالنسبة للقائمين بمسؤولية التخطيط أمرا هاما يجب حله على مستوى الدولة حتى بدأت الحياة التجارية في قلب المدينة تتأثر تأثرا ملحوظا نتيجة لتزاحم السيارات في الشوارع والميادين وعدم وجود الأماكن المناسبة لانتظار السيارات العاملين بقلب المدينة والعملاء الذين يقصدونها وكذلك سيارات الخدمة المختلفة وهو الأمر الذي هدد الحياة الاقتصادية للمدينة بالشال . وقد بدت هذه الصورة واضحة في أعقاب الحرب العالمية الثانية وتطور صناعة السيارات وزيادة انتاجها زيادة كبيرة فتدفقت السيارات بأعداد كبيرة داخل المدن وظهرت مشكلة انتظار السيارات الى الوجود كمسكلة عامة تخص الدولة ، خاصة وأن جميع الحلول المتعلقة بها لا يمكن أن تتم الا على نطاق التخطيط العام للمدينة ، وبدأ المسئولون في المدن المختلفة خاصة في الولايات المتحدة وألمانيا وضع الخطط المناسبة لمعالجة الأمر .

ففي عام ١٩٤٧ تأسست في مدينة بتسبرج بولاية بنسلفانيا « هيئة الانتظار العام » (Public Parking Authority) كهيئة استشارية لا تتبع البلدية ولا تمثل جهازا تنفيذيا وتتكون من خمسة أعضاء يمثلون مجلس الإدارة ويختارهم حاكم المدينة ويقوم بالأعمال الإدارية والفنية بالهيئة مختصون فنيون ، وتنحصر مهمة الهيئة في تحرى الحلول المناسبة لمشكلة الانتظار بالمدينة وعمل الأبحاث والاحصاءات اللازمة واقتراح الأماكن المناسبة كما كان من واجبها عمل المشاريع المختلفة بواسطة الفنيين التابعين لها أو الاشراف على المشاريع التي تقوم بها المكاتب

المختلفة لحسابها وكذلك الاشراف على ادارة المنشآت المختلفة للانتظار .

ومن أوائل الأعمال التي تمت تحت اشراف هذه الهيئة مشروع جراج متعدد الأدوار تحت الأرض أسفل ميدان ميلون Mellon بمدينة بتسبرج والذي قامت بتنفيذه شركة H.K. Ferguson Co. ويقع هذا الميدان داخل منطقة الأعمال بوسط المدينة وكان يشغل مكانة قبلا مجموعة من المساكن المتداعية القديمة قامت الهيئة بالتفاوض مع أصحابها وتحديد التعويض اللازم لهم لازالتها وعمل مشروع لجراج من ستة أدوار تحت الأرض يسع ٨٩٠ سيارة ، وقد كان مقررا أن يقام هذا المبنى فوق الأرض ولكن لاعتبارات خاصة بتخطيط المدينة تقرر أن يكون تحت الأرض على أن يعلوه ميدان عام يتكون من مستويات مختلفة حسب تصميم الجراج ، وبذلك حققت الهيئة للمدينة حلا جزئيا لمشكلة الانتظار دون التضحية بجزء من الأرض مرتفع القيمة أمكن الاستفادة منه كعنصر من عناصر تكوينها .

وما حدث في بتسبرج نجد نظيرا له في شيكاغو حيث أنشأ مجلس البلدية الخاص بها في عام ١٩٥٠ مكتبها لهذا الغرض أطلق عليه « مكتب انتظار السيارات » Bureau of Parking وقد كانت له نفس وظائف هيئة الانتظار العام في بتسبرج ، وقد قام هذا المكتب بدراسة وسائل الانتظار اللازمة للمدينة كلها ففي مركز المدينة حيث تزيد كثافة المرور وأسعار الأراضي اقترحت الجراجات المناسبة التي تعتمد على الوسائل الميكانيكية في نقل السيارات من وإلى مكان الانتظار كما اقترحت الجراجات ذات المنحدرات حيث تتوفر الأرض اللازمة لإنشائها سواء منها المستخدم بواسطة العميل نفسه أو بواسطة أحد العمال attendant أما في الضواحي فقد خصصت مساحات كافية للانتظار في الأماكن المناسبة .

وقد اقترح المكتب أن يكون تنفيذ برنامج هذا على مراحل مختلفة وبتنفيذ ذاتي لا تتحملة الحكومة وفي عام ١٩٥٠ أصدرت سندات قروض

الانتظار الخاص بها اما بواسطة قائد السيارة نفسه أو أحد العمال المختصين بذلك .

الجراجات الميكانيكية Mechanical Garages

تعتمد فكرة الجراجات الميكانيكية على نقل السيارة عند وصولها الى مبنى الانتظار بصالة الاستقبال الى المكان المخصص لها للانتظار بطريقة آلية ويتم ذلك باستخدام المصاعد شكل (١ ، ٢ ، ٣ ، ٤ ، ٥) أو يتم تخزين السيارة باستعمال أماكن انتظار متحركة تدخل اليها السيارة مباشرة من صالة الاستقبال شكل (٦ ، ٧ ، ٨ ، ٩) .

ويتطلب تخزين السيارة في حالة استعمال المصاعد حركات أفقية ورأسية ، أما الحركات الأفقية فهي انتقال السيارة من صالة الاستقبال الى داخل المصعد ثم من المصعد الى مكان الانتظار وبالعكس وهي تتم اما بقيادة السيارة بواسطة أحد العاملين أو ميكانيكيا بواسطة أزرار داخل المصعد يقوم بتشغيلها عامل متخصص والحركة الرأسية تنحصر في انتقال السيارة بالمصعد الى طابق الانتظار ، ويمكن تشغيل المصعد ليخدم مجموعة من أماكن التخزين في صف رأسي أو على جانبيين منه كما يمكن في حالة استخدام برج متحرك لمصعد يتحرك أفقيا خدمة عدة مجموعات من أماكن التخزين سواء على جانب واحد منه أو على الجانبين ، وفي بعض الأمثلة تتم عملية التخزين بجميع الحركات اللازمة لها أوتوماتيكيا من مركز خاص بذلك به أزرار ضاغطة يقوم بتشغيلها موظف مختص أو العميل نفسه عند وصوله الى صالة الاستقبال .

اما طريقة استعمال أماكن الانتظار المتحركة فتعتمد على استخدام وحدات للتخزين تتحرك الى صالة الاستقبال حيث يقود السائق سيارته الى داخلها وتتحرك وحدات التخزين بواسطة سيور ناقلة تدور في مستوى رأسي أو بواسطة عجلات دائرية ضخمة تتعلق فيها الوحدات ، وقد طبقت هذه الطريقة في عدة نظم مختلفة ولكنها لم تنفذ الا في نطاق وحدات صغيرة نظرا للوقت الطويل الذي تتطلبه عملية تخزين السيارة أو استعادتها في الوحدات الكبيرة من هذا النوع من الجراجات .

ويجب العناية عند تصميم الجراجات العامة الكبيرة بالمدينة أن يتناسب تشغيلها وحركة المرور الكثيفة في الأوقات الحرجة من اليوم Peak hours ويراعى بصفة عامة أن يكون ممكنا تخزين ما لا يقل عن ثلثي سعة هذه الجراجات من السيارات خلال ساعة واحدة ونشير الدراسات في بعض الحالات الى الحاجة لتصميمها بحيث يمكن شغل أماكن

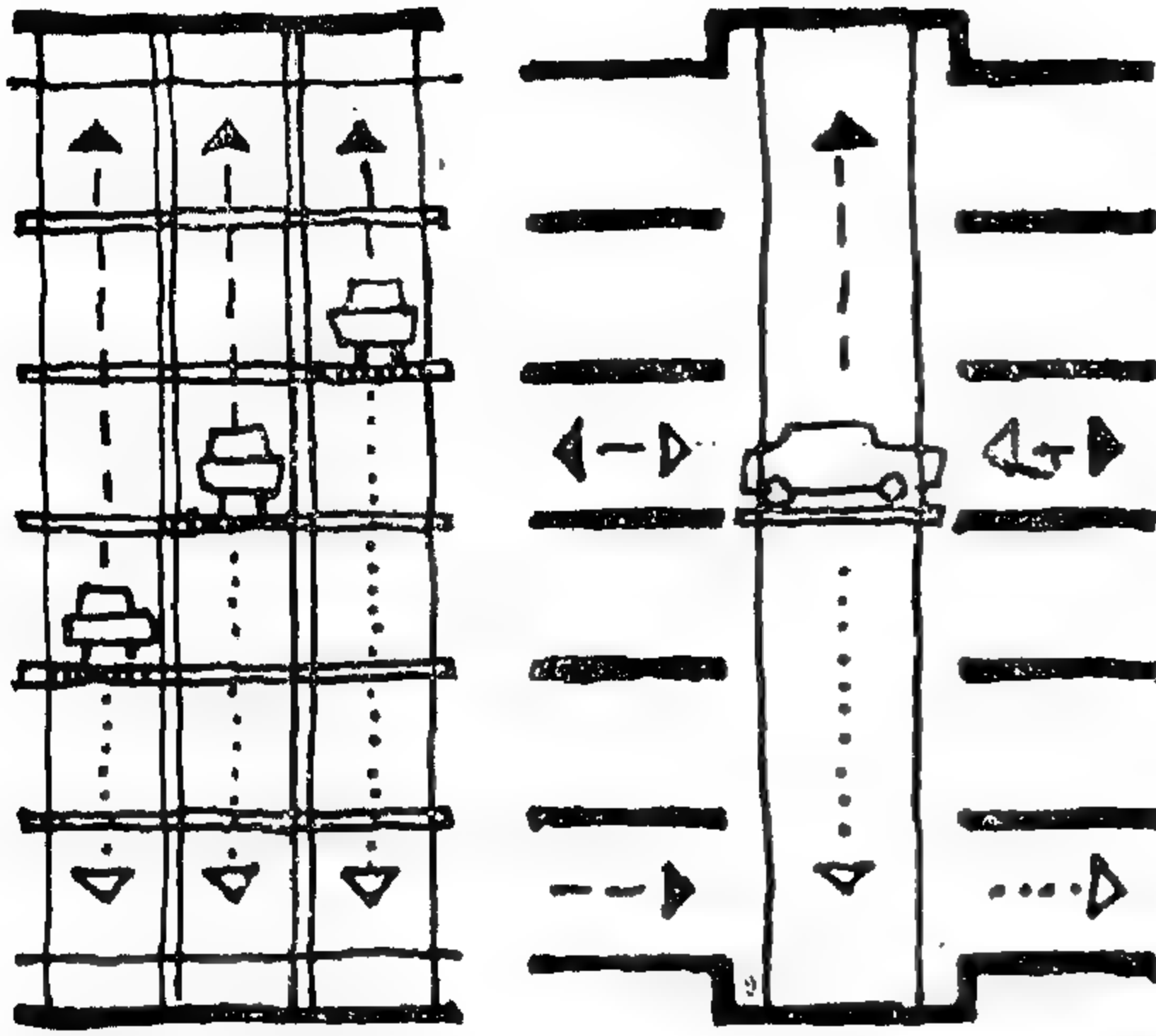
بلغت قيمتها ٤١ مليون دولار وذلك بغرض تنفيذ مشاريع الانتظار للسيارات على أن يتم تسديد هذه السندات من عائد وسائل الانتظار المختلفة سواء كانت مبان متعددة الأدوار أو أماكن أو عدادات الانتظار .

وقد جذت بعض المدن الأوروبية حذو المدن الأمريكية في هذا المجال ففي مدينة فرانكفورت مثلا بألمانيا تأسست هيئة باسم Aufbau AG التي قامت بالاشتراك مع المدينة بتخطيط وتنفيذ وإدارة أماكن الانتظار بها وحتى عام ١٩٦٢ كان قد تم انشاء ستة مبان لانتظار السيارات وانتهى العمل من تصميم عشرين أخرى أما في دوسلدرف فقد اكتفى المسؤولون بالعمل على توفير أماكن الانتظار المناسبة على أن يقوم الأفراد أو الشركات بإنشاء مبان للانتظار عليها يقومون بإدارتها نظير عائد يحدد حسب طبيعة الموقع والمنشأ المقام عليه يدفع للحكومة ، وقد أخذت المدينة بهذا الاتجاه في التمويل تحقيقا لمبدأ الاقتصاد الحر الذي نادى به الأستاذ تامس Prof. Tamms المسئول الأول عن تخطيط المدينة وهو يرى أن تكتفى البلدية بتوفير الأراضي المناسبة على أن يقوم القطاع الخاص بعد ذلك بالمشاريع المختلفة عليها .

وأيا كان الاتجاه في معالجة مشكلة انتظار السيارات فانه من الواضح أن تدرس هذه المشكلة سواء من الناحية التخطيطية أو المعمارية على أساس اعتبارات التخطيط العام للمدينة بحيث تصبح مبانى انتظار السيارات وأماكنه جزءا أساسيا من مكونات المدينة .

وتنقسم مبانى الجراجات بصفة عامة الى نوعين رئيسيين الجراجات الميكانيكية والجراجات ذات المنحدرات ، وأولهما وهو الجراجات الميكانيكية وتتميز بإمكان انشائها على مساحات من الأرض صغيرة نسبيا أو ذات شكل غير منتظم مما يجعل تطبيق استعمالها في مراكز المدن ذات الأبنية المتقاربة أمرا منطقيا ، والواقع أنه بالرغم من ارتفاع تكاليف التركيبات الميكانيكية بهذا النوع من الجراجات الا أنه تكاليفه الانشائية تقل بدرجة كبيرة عن الجراجات ذات المنحدرات ، ويتم في هذه الجراجات نقل السيارة من مكان الاستقبال الى أماكن التخزين ثم استلامها بعد ذلك بطرق ميكانيكية ولا يسمح لقائدها بالتجاوز عن مكان الاستقبال الى أماكن الانتظار داخلها بل يتم العمل بعد ذلك بطريقة آلية .

والنوع الثانى من الجراجات وهو الجراجات ذات المنحدرات والتي تعتمد على وجود مستوى مائل هو المنحدر تقاد عليه السيارة الى مكان



Wertheim

شكل (٢) طريقة فرتيايم

طبقت الأول مرة بالولايات المتحدة عام ١٩٥١ ، وفي هذه الجراجات يوجد بئر ، للمصاعد يبلغ عرضه حوالي ٦٥٥ متر يمتد طوليا خلال المبنى كله وتفتح عليه أماكن الانتظار من الجانبين في الأدوار العليا أما في طابق الوصول فتقع صالات الاستقبال على أحد الجانبين الطويلين للبدء بينما تقع صالات التسليم على الجانب المقابل له ويبلغ عمق هذه الصالات طول سيارة واحدة أو سيارتين بحيث تتسع لصف أو صفين من السيارات .

وتتحرك المصاعد رأسيا داخل أبراج هيكلية من الصلب أما الحركة الأفقية فتتم بتحريك الأبراج نفسها أفقيا في الاتجاه الطولي لبئر المصاعد وذلك بتركيبها في أوناش علوية على هيئة كبرى أعلى بدء المصعد أما الجزء الأسفل من الأبراج فيتحرك على دليل في تجويف أسفل البئر ، ومن الناحية الإنشائية فإن تعليق الأبراج يساعد على إمكانية تصميمها بقطاعات خفيفة إلى حد كبير .

وتتراوح سعة الجراجات المصممة على طريقة بوزر بين ٢٢٥ و ٦٥٠ سيارة ويلاحظ أنه في حالة زيادة عدد السيارات عن الحد الأقصى لها تقل كفاءة تشغيلها ويكون من الضروري توفير مساحة كبيرة لتخزين السيارات تمهيدا لنقلها إلى الأماكن المخصصة لانتظارها بالأدوار العليا ، وفي الأمثلة التي تم تنفيذها روعي توفير مصعد لكل ١٢٥ سيارة تقريبا أما صالات الاستقبال فهي بواقع من ستة إلى ثمانية صالات لكل مائة سيارة ولها مداخل مباشرة من الخارج .

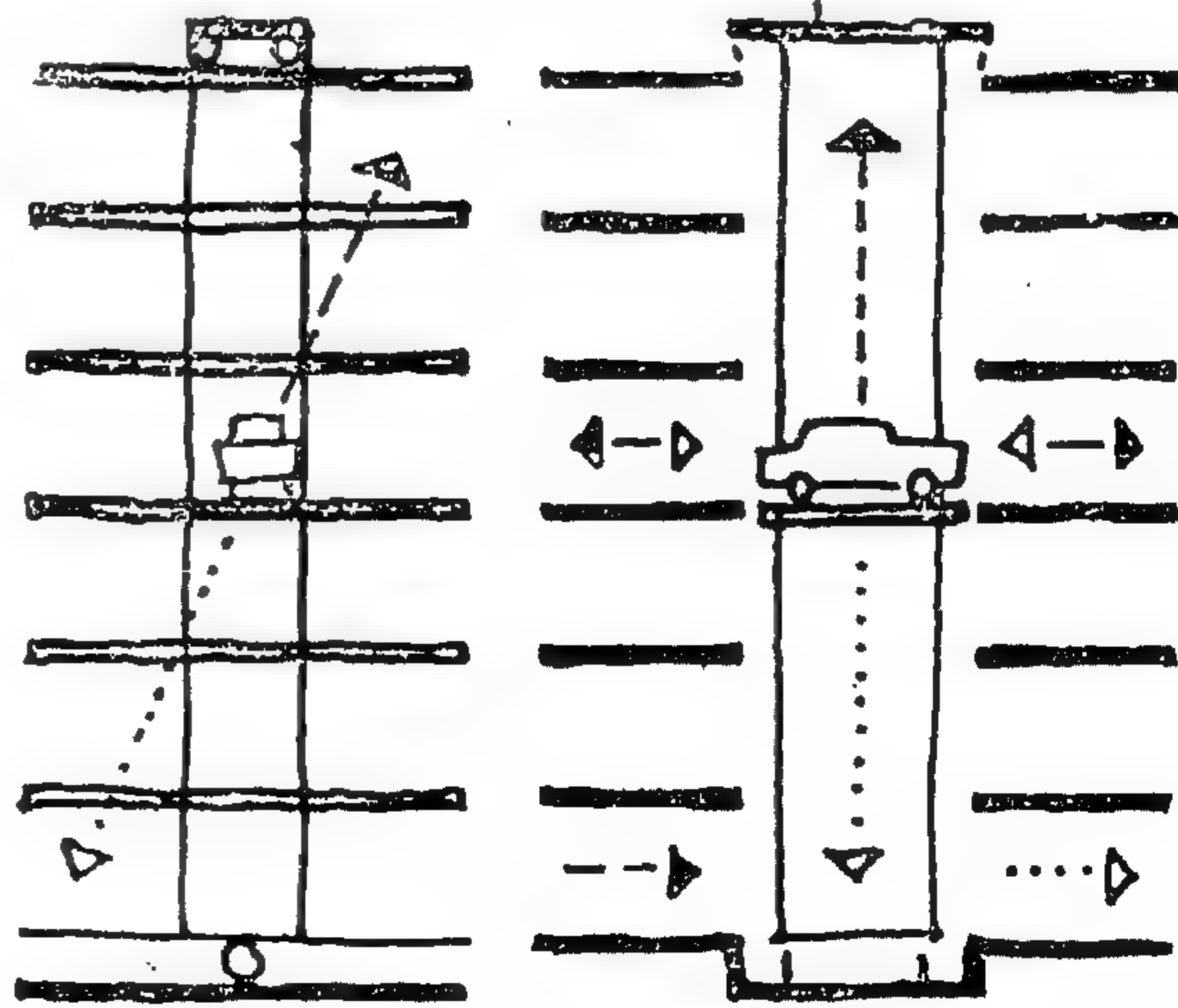
وفي هذه الجراجات يقوم أحد العمال بقيادة السيارة من صالة الاستقبال إلى داخل المصعد ثم من المصعد إلى المكان المخصص لانتظار السيارة كما يتولى أحد العمال قيادة السيارة عند طلبها لنقلها من مكانها إلى المصعد ويتحرك المصعد إلى أسفل لتسليم السيارة إلى صاحبها ، وفي بعض

الانتظار كلها خلال ساعة واحدة ، وبمراجعة بعض الأمثلة التي نفذت من الجراجات الميكانيكية نجد أن كثيرا منها تقل قدرة استيعاب السيارات به عما تتطلبه حركة المرور الكثيفة في الأوقات الحرجة الأمر الذي يتطلب ضرورة توفير مكان كبير لتخزين السيارات لحين نقلها إلى أماكن الانتظار الخاصة بها بواسطة المصاعد .

وبمقارنة الجراجات الميكانيكية بالجراجات ذات المنحدرات نجد أن المساحة المخصصة للانتظار للسيارات تتساوى في الحالتين في حالة الاعتماد على العمال لوضع السيارات في الأماكن المخصصة لها حيث يجب أن يتم وضعها بحيث يترك الفراغ اللازم الذي يسمح لقائد السيارة بمغادرة السيارة أو الدخول إليها ويختلف الأمر في حالة الجراجات التي تشغل أوتوماتيكيا بالكامل Fully

automatic والتي اتوضع السيارات فيها إلى جانب بعضها دون الحاجة إلى ترك فراغات كبيرة بينها ، كذلك تتساوى المساحة المخصصة للسيارة بالنسبة للمبنى كله في حالة الاعتماد على العمال في كلا من الجراجات الميكانيكية والجراجات ذات المنحدرات وذلك لضرورة توفير المساحات اللازمة أمام المصاعد لدخول السيارات إليها أو عند الخروج منها فضلا عن المساحات الكبيرة اللازمة لتخزين السيارات حتى يتسنى نقلها بواسطة المصعد إلى مكان الانتظار بالأدوار المعدة لذلك ، أما في حالة الجراجات التي تعمل أوتوماتيكيا بالكامل وبسرعة ملائمة فإن المساحة الكافية للمبنى تقل بدرجة محسوسة عن المساحة المطلوبة للجراجات ذات المنحدرات .

وقد اتبعت طرق مختلفة لتشغيل الجراجات الميكانيكية المعتمدة على المصاعد المتحركة أفقيا ورأسيا ومن أهم هذه الطرق طريقة بوزر Bowser system شكل (١) وشكل (١٠) وقد

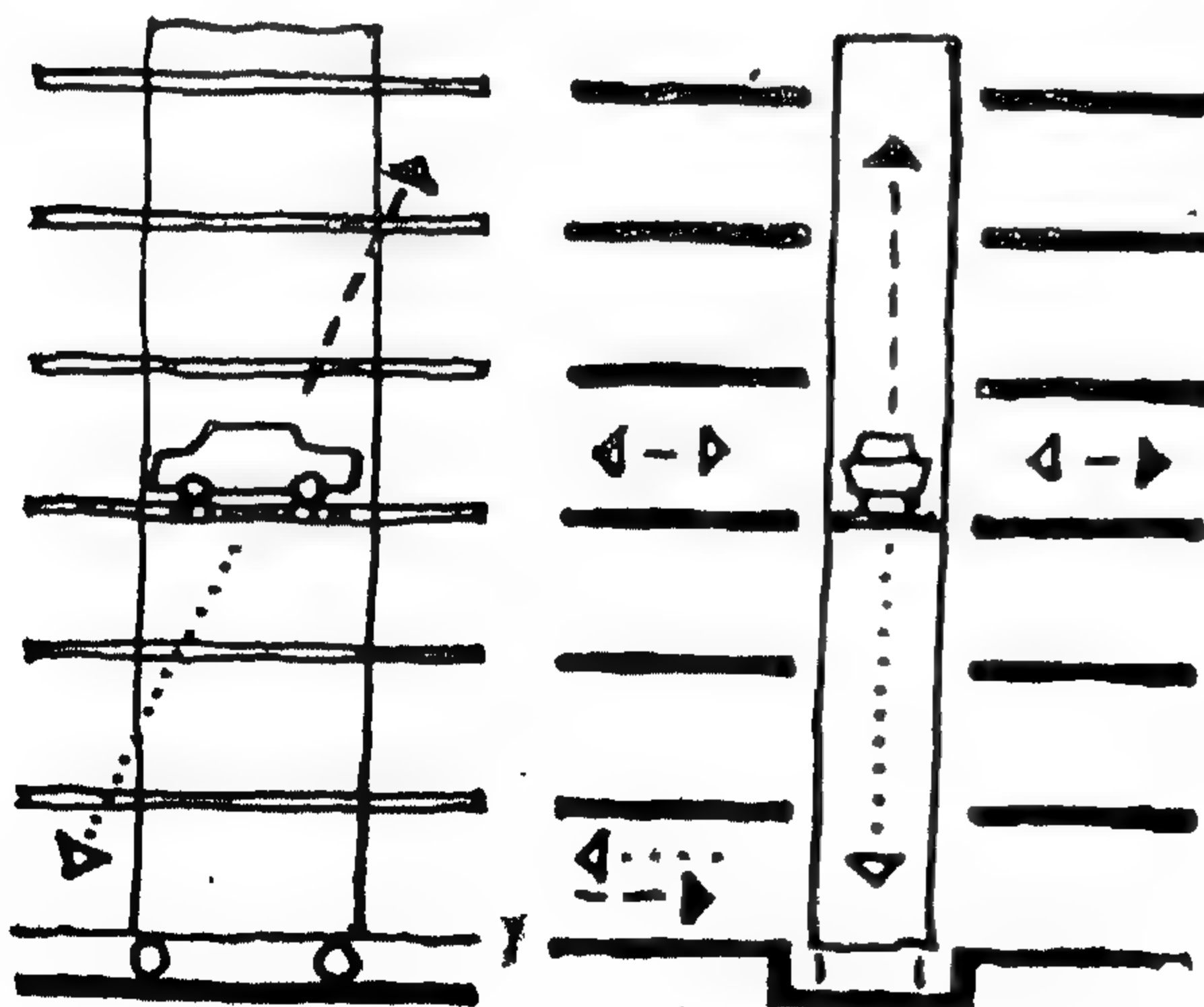


شكل (١) طريقة بوزر بيجون هول

System Pigeonhole Bowser

صممت كل مجموعة بعرض كاف بحيث تسمح المسافة بين المجموعتين بنقل السيارات باختلاف الأطوال بين عجلاتها الأمامية والخلفية ، وتتم عملية الانتظار أوتوماتيكيا بالكامل من لوحة للكنترول أما بواسطة أحد العمال أو العميل نفسه وتقل في هذا النوع من الجراجات المساحة المخصصة للانتظار عنها في الأمثلة السابقة اذ تبلغ حوالى ١٢٠٢٠ - ١٥٣٠ مترا مستطعا للسيارة ويمكن استخدام مضعد لكل ٢٤ - ٦٠ سيارة لجراج من ستة الى خمسة عشر طابقا ، وقد طبقت هذه الطريقة في أحد الجراجات بلندن عام ١٩٦١ شكل (١١) قام بتصميمه المهندس المعماري ادموند ويلفورد C. Edmund Wilford وتبلغ سعته ٤٦٤ سيارة وهو مبنى من الصلب وقد وافقت السلطات على عدم ضرورة استعمال خرسانة لحماية المنشأ الصلب من الحريق كما تقضى بذلك اللوائح حيث أن تشغيل الجراج يتم بالكامل دون الحاجة الى ادارة ماكينات السيارات الامر الذى يقال من أخطار الحريق الى حد كبير وحتى أرضيات ادوار الانتظار نفذت من اواح من الصلب المضلع وروعى عمل الجارى اللازمة لصرف الماء المتخلف من غسيل السيارات والزيوت .

وقد قامت شركة أوتيس للمصاعد Otis بالاشتراك مع مؤسسة سيدبارك Speed Parc Inc. شكل (٤) بتطوير طريقة لتشغيل الجراجات أوتوماتيكيا بالكامل تعتمد الفكرة فيها على وجود صالة واحدة لاستقبال السيارة أو تسليمها بالدور الأرضى (دور الوصول عادة) تقع بين بئرين للمصاعد يمتدان بطول المبنى وخلال الأدوار كلها وتتحرك المصاعد فى هذين البئرين داخل أبراج تنزاق أفقيا على قضبان مركبة فى تجويف أسفل بئر المصعد وتقع أماكن الانتظار

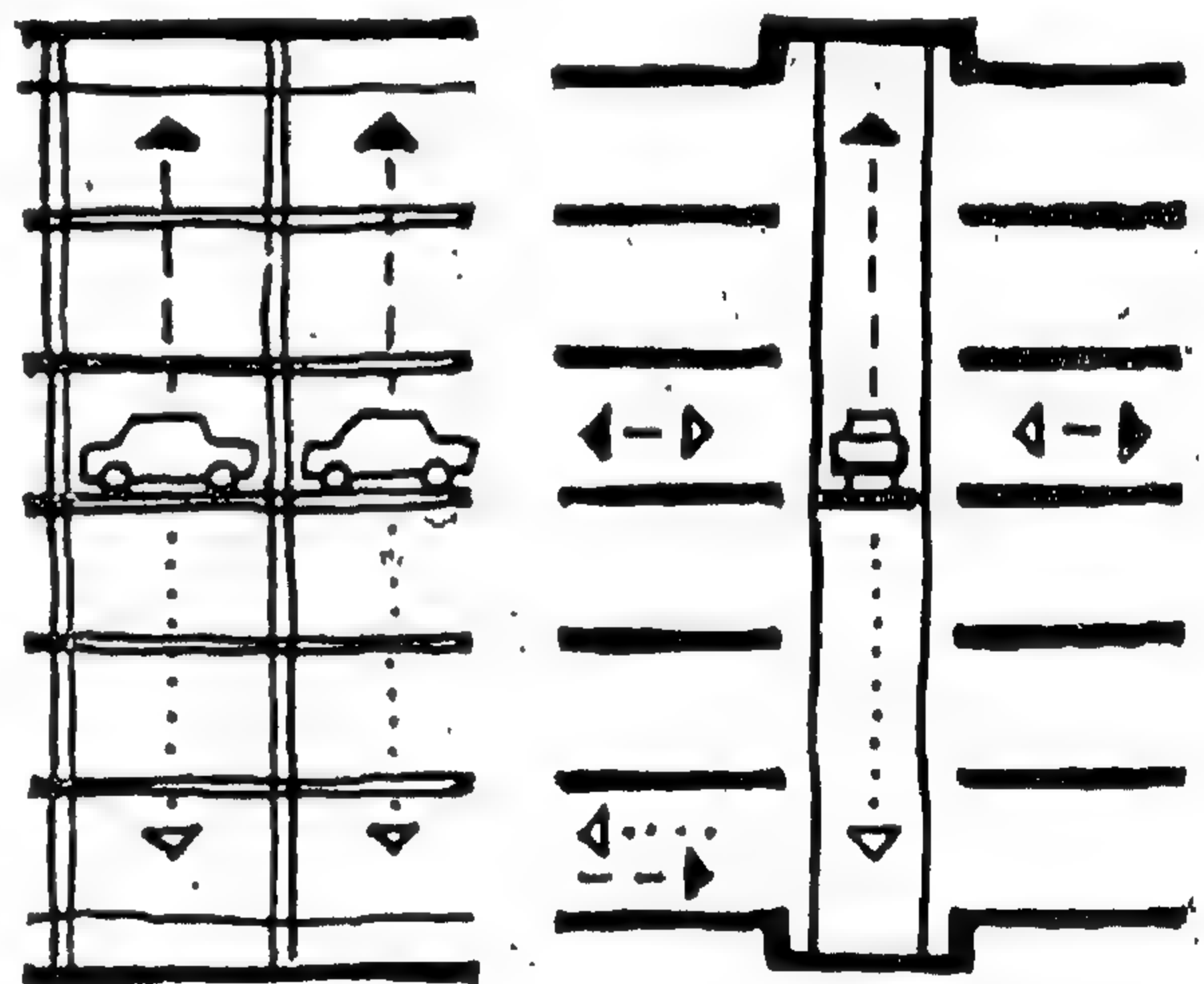


Speed Park

شكل (٤) سيدبارك

الأنظمة الميكانيكية الأخرى المشابهة لطريقة بوزر يتم نقل السيارة بواسطة دافعة متحركة dolly تتحرك على عجلات من المطاط ويقوم بتشغيلها عامل مختص من مكانه داخل المصعد ومن الطرق التى يتم فيها استخدام الرافعة طريقة بيجون Pigeon Hole System وقد طبقت لأول مرة عام ١٩٥٠ بالولايات المتحدة وكذلك طريقة فرتهايم أوتوبارك Wertheim Autoparker شكل (٢) بالنمسا للمهندس المعماري كارل شفانزر Karl Schwanzer وقد طبقت فى أحد مباني الجراجات بفيينا عام ١٩٥٧ - ١٩٥٨ فى جراج يضم أربعة عشر طابقا منها ثلاثة بدرومات ويتسع لثلاثمائة سيارة وتبلغ المساحة المخصصة للسيارة فى هذا المبنى ٢٢٨ مترا مربعا ويلاحظ أن أبراج المصاعد فى كل من الطريقتين الأخيرتين تتحرك أفقيا على قضبان فى تجويف أسفل بدء المصعد .

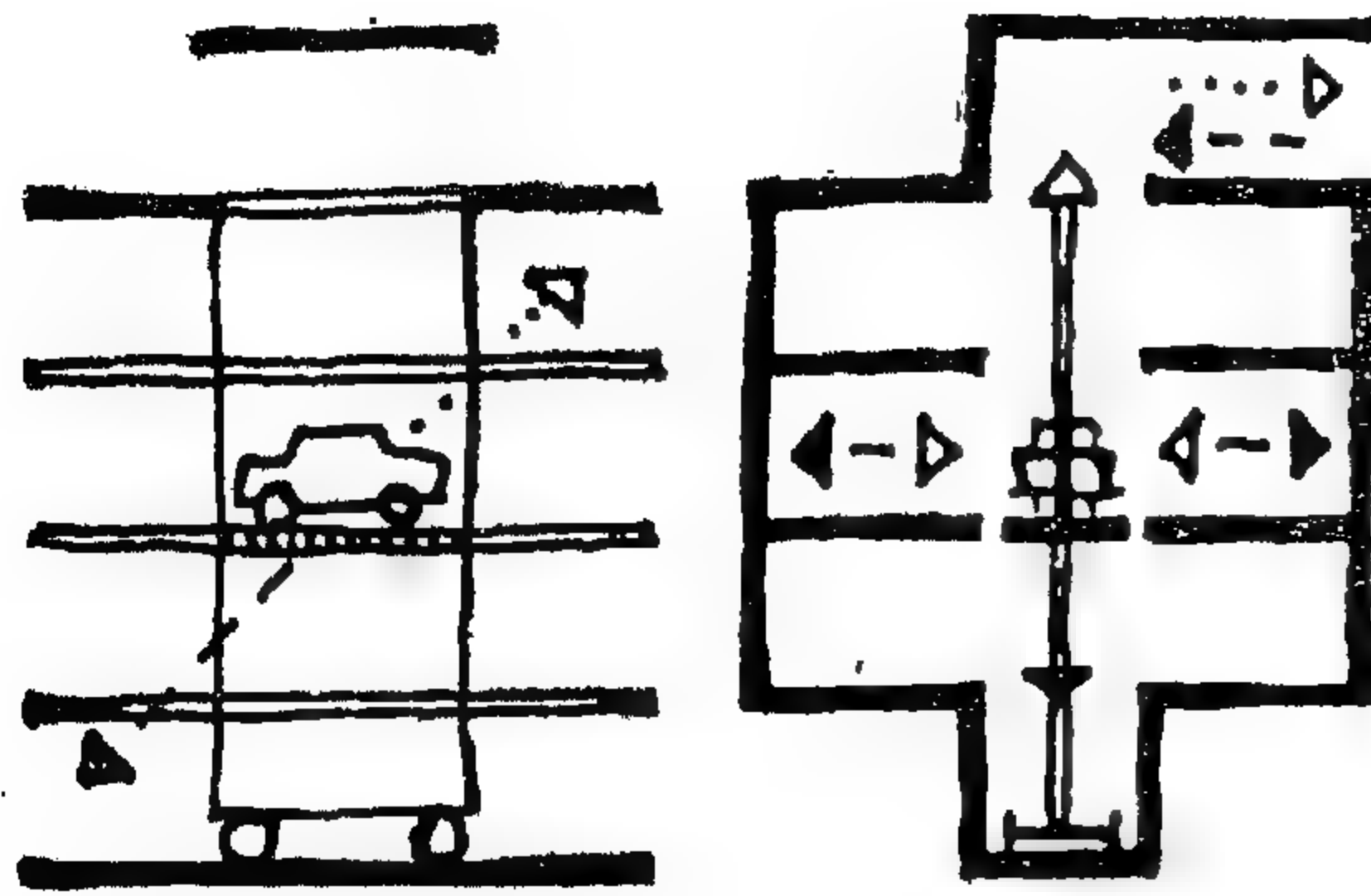
ومن الطرق التى يتم تشغيل الجراجات الميكانيكية فيها أوتوماتيكيا بالكامل طريقة زيدبارك Zidpark System شكل (٣) ويعتمد التصميم



Zidpark

شكل (٣) طريقة زيدبارك

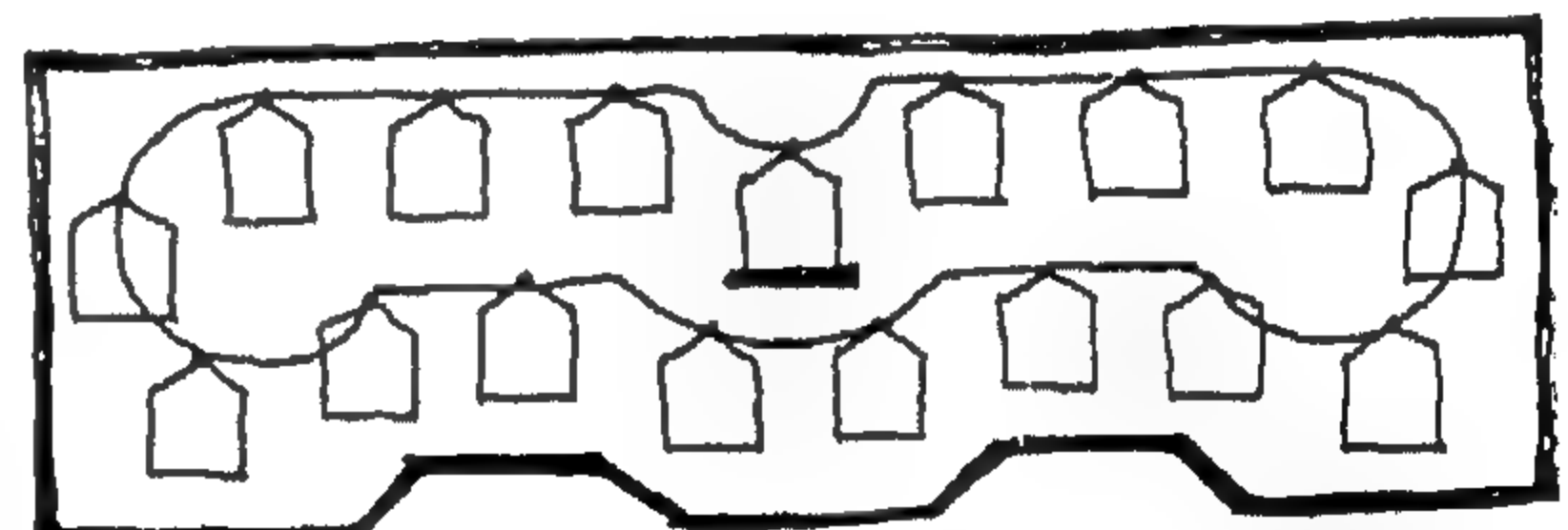
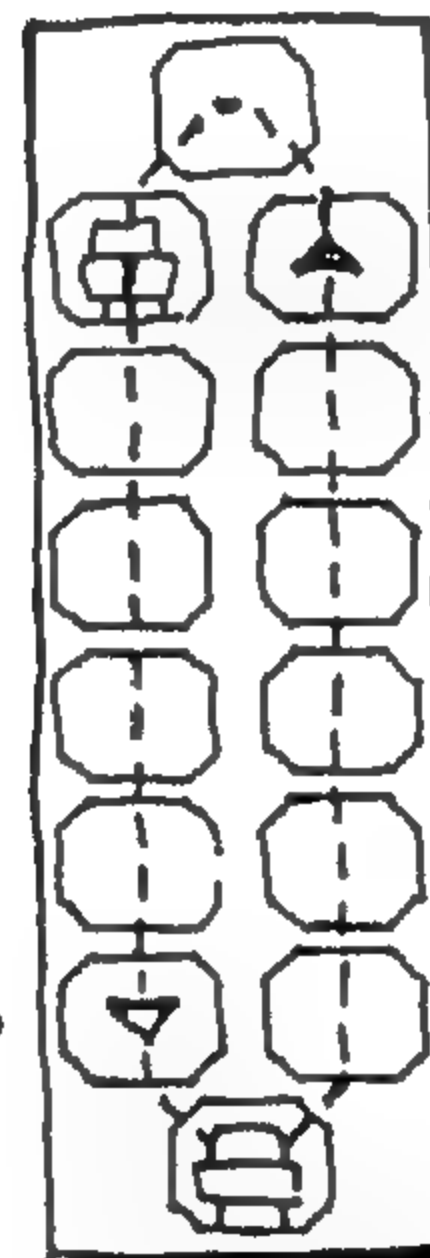
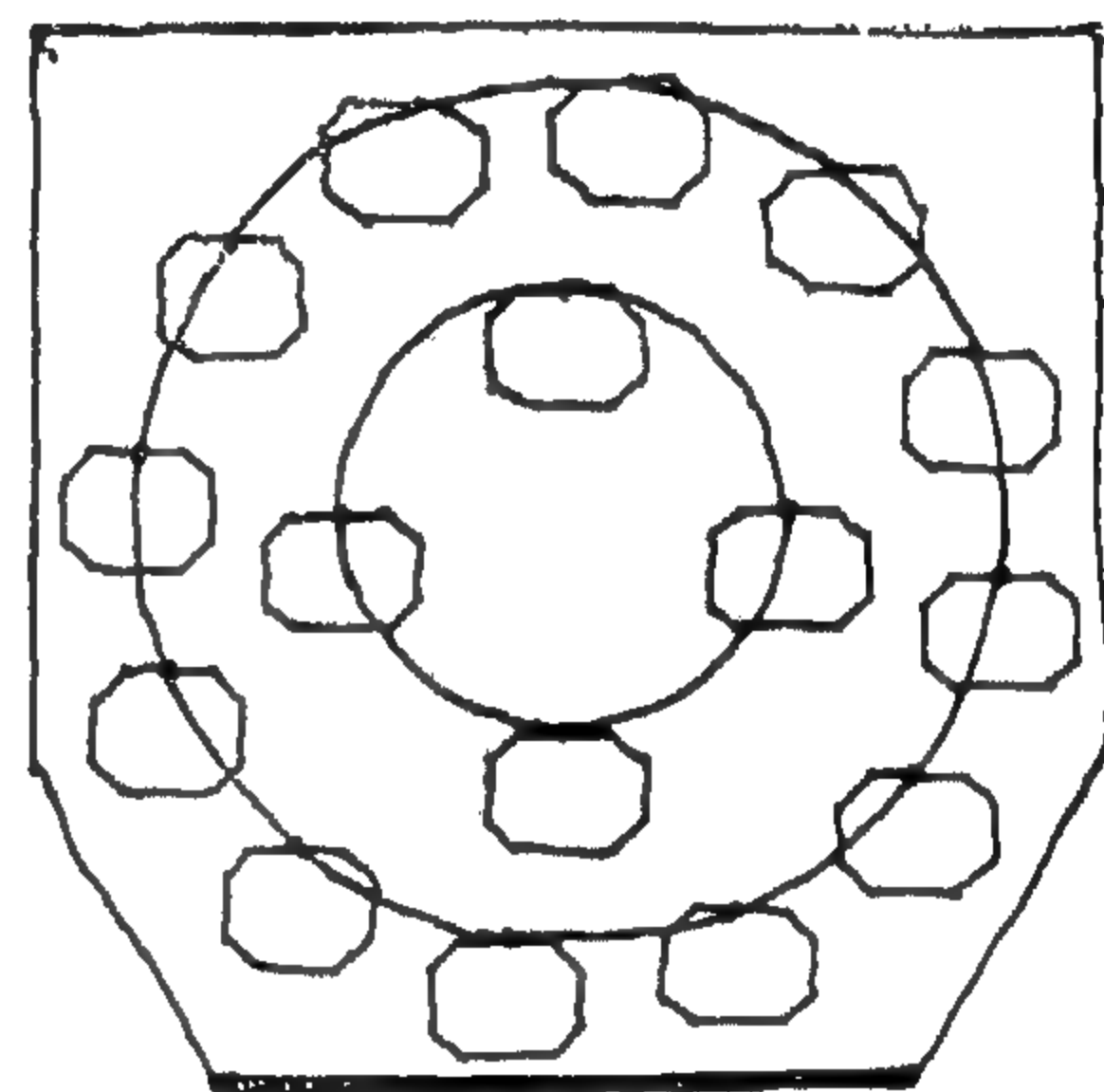
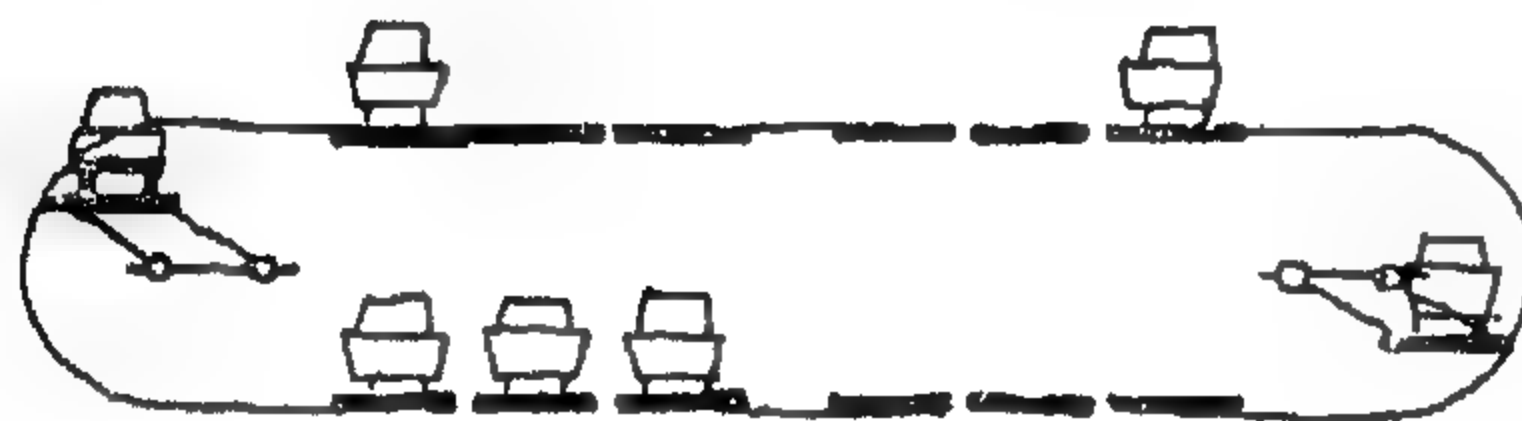
فيها على تجميع وحدات متماثلة تشمل كل وحدة مصعدا يتحرك رأسيا فقط وصالة للاستقبال وصالة للتسليم أو صالة واحدة يتم فيها استقبال السيارة وتسليمها ثم مكانين للانتظار على كل من جانبي المصعد بكل دور ، وتكون السيارة فى هذه الطريقة موازية لبئر المصعد وليست عمودية عليه كما فى الطرق السابقة وتتم عملية ادخالها الى المصعد أو خروجها منه بتحريكها جانبيا بواسطة سيور ناقلة تتركب على أرضية المصعد وكذلك على أرضية صالات التسليم والاستقبال وأماكن الانتظار وهى تتكون من مجموعتين من المواسير الصلب مجمعة على هيئة سيور واحدة منها للعجلات الأمامية والثانية للعجلات الخلفية وقد



Parkallu

شكل (٥) طريقة باركال لجراجات البندرومات

بالأدوار العليا على كل من الجانبين الطويلين لبئر المصعد ، وتأخذ السيارات في هذه الطريقة سواء عند دخولها أو خروجها وكذلك وهي واقفة بآماكن الانتظار المخصصة لها وضعا موازيا لبئر المصعد كما في الطريقة السابق شرحها وتنتقل السيارة الى داخل المصعد أو خارجه في جميع الأحوال بواسطة أذرع مركبة على أرضية المصعد وتخرج منه أو توماتيكيا الى الخارج أسفل عجلات السيارة لتحملها وتعود بها الى داخل المصعد أو العكس ولتحقيق هذه العملية صممت الأرضية التي تقف عليها السيارة في الأماكن المختلفة على هيئة أضلع متوازية في اتجاه عمودي على بئر المصعد بحيث



(٦) ، (٧) ، (٨) ، (٩)

طرق استعمال أماكن الانتظار المتحركة باستخدام السيور المتحركة أو العجلات

١٩٦١ ، ويقوم شخص واحد بتشغيل هذا الجراج بواسطة مجموعة من الأزرار الضاغطة ينقل بها السيارات الى أماكن الانتظار المخصصة لها أو يسترجعها وتحسب لها كذلك الرسوم المقررة للانتظار الذي يقوم هو نفسه بجمعها .

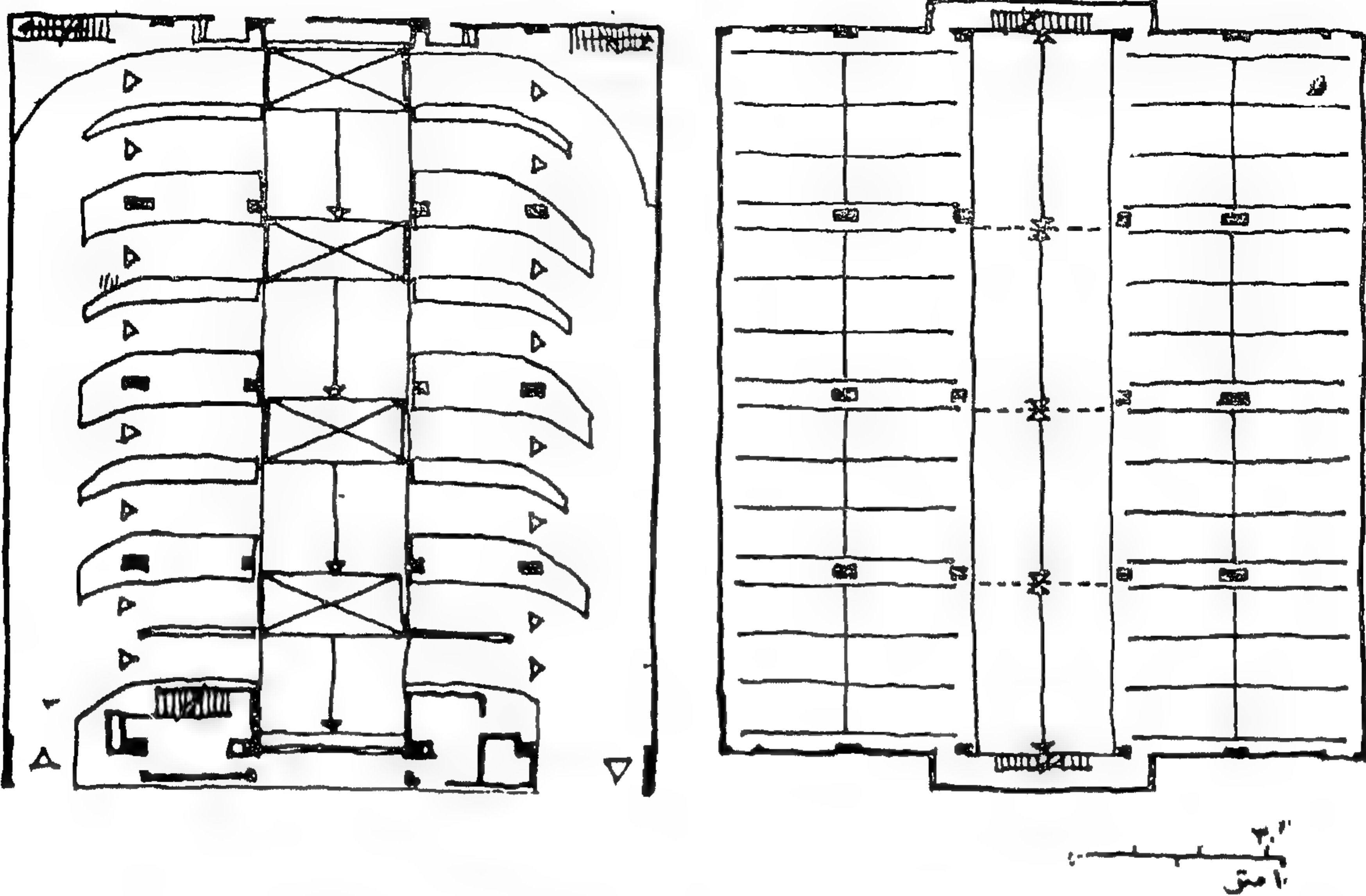
الجراجات ذات المنحدرات Ramp Garages

يعتمد تشغيل هذا النوع من الجراجات على قيادة السيارة الى مكان الانتظار المخصص لها بالأدوار المختلفة وتجرى السيارة على مستوى مائل وهو « المنحدر » ويمكن تقسيم المنحدرات

يمكن أن تدخل بينها أذرع المصعد لتحمل السيارة الى أعلا ثم الى داخل المصعد .

وفي طريقة Speed Parc تدار العملية كلها من مكان مركزي ويمكن لشخص بمفرده إدارة جراج مصمم بهذه الطريقة ويسع حتى خمسمائة سيارة ، وقد قام المهندسان المعماريان فرانسييسكو وجاكوبس Francisco and Jacobus

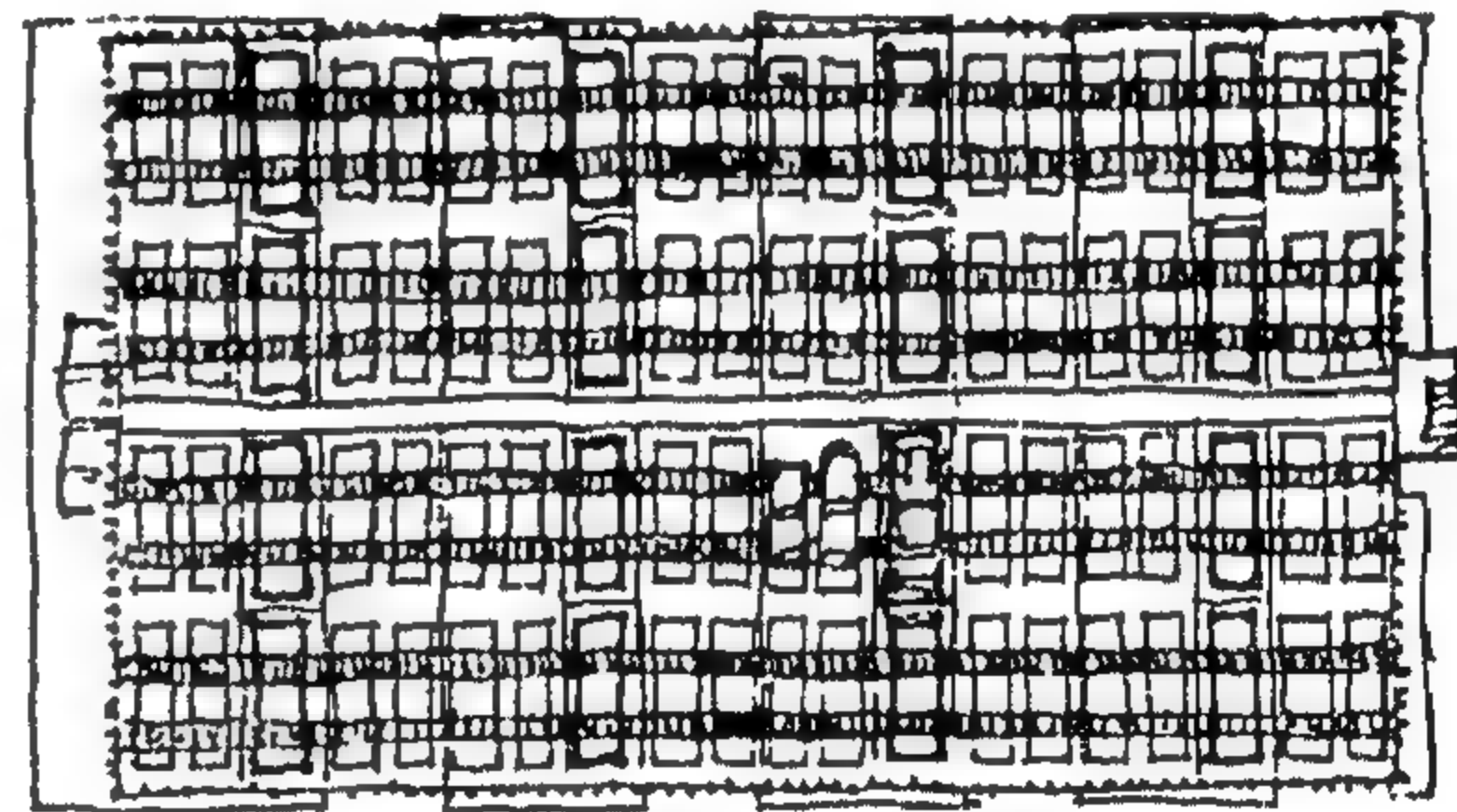
بتطبيق هذه الفكرة في جراج بمدينة نيويورك شكل (١٢) يسع ٢٧٠ سيارة ويتكون من ثمانية أدوار ارتفاع كل منها ٢٣٨ مترا وقد تم انشاؤه عام



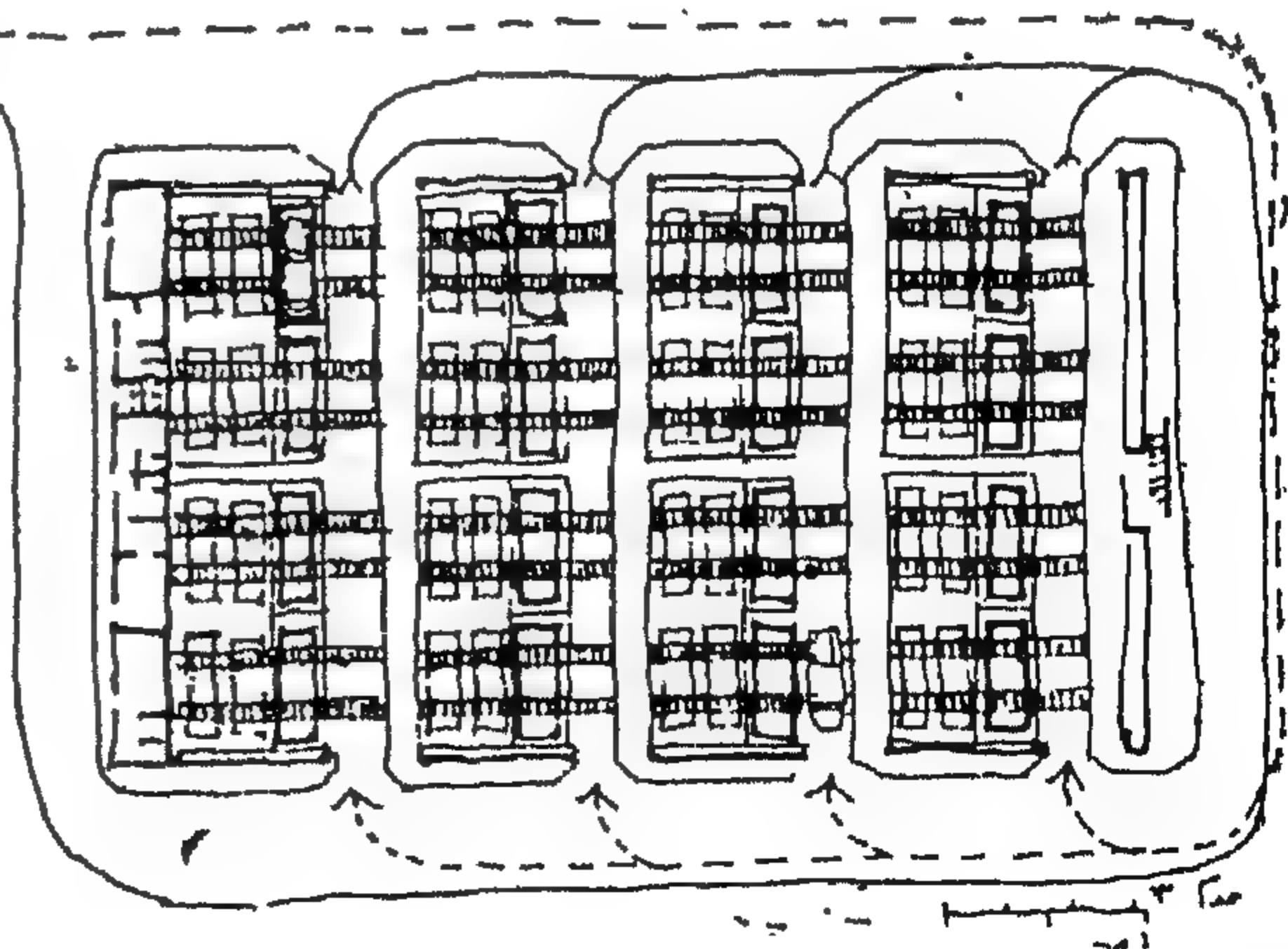
Bowser system

شكل (١٠) مبنى جراجات بمدينة دنقر بولاية كولورادو ١٩٥٤ سعة ٤٨٠ طريقة بوذر

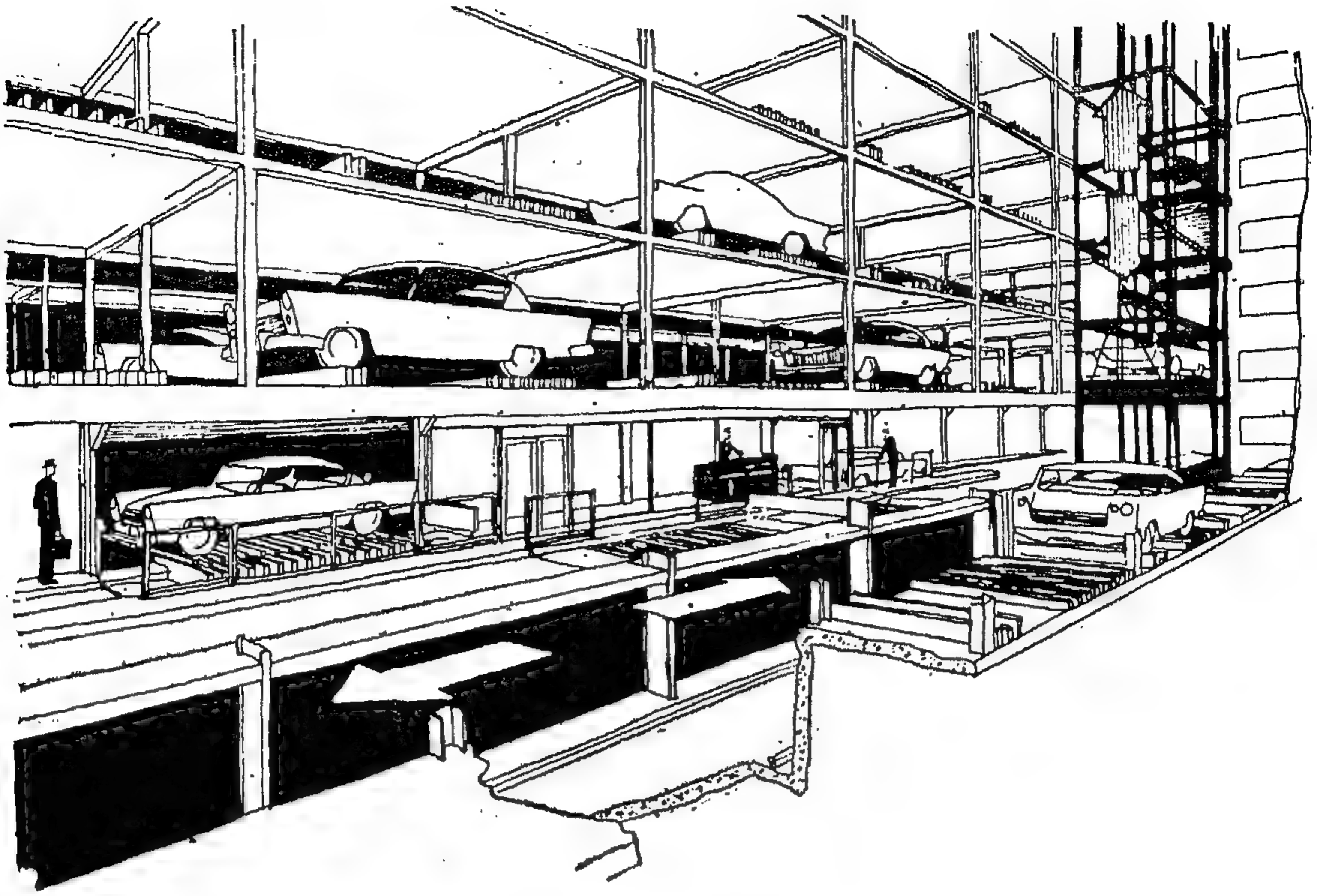
المستعملة بصفة عامة الى قسمين أساسيين :
المنحدرات المستقيمة شكل (١٣ - ١٨)
والمنحدرات الحلزونية ، وفي كلا النوعين يتحتم
ضمانا للامان وسرعة التشغيل عمل منحدر للصعود
وآخر للهبوط منفصلين عن بعضهما وفي الاحوال
التي يتحتم فيها عمل منحدر واحد للحركتين معا
فانه يازم فصل الاتجاهين عن بعضهما كأقل
احتياط ممكن ، وفي بعض الأمثلة التي تم تنفيذها
ترتبط ادوار الانتظار ببعضها بمنحدرات تقع
خارجا عن هذه الأدوار ولكن هذا الاتجاه في
التصميم تنتج عنه حلولا غير اقتصادية اذ يتطلب
مسطحا كبيرا نسبيا من الأدوار بالنسبة للمسطح
اللازم للسيارة الواحدة .



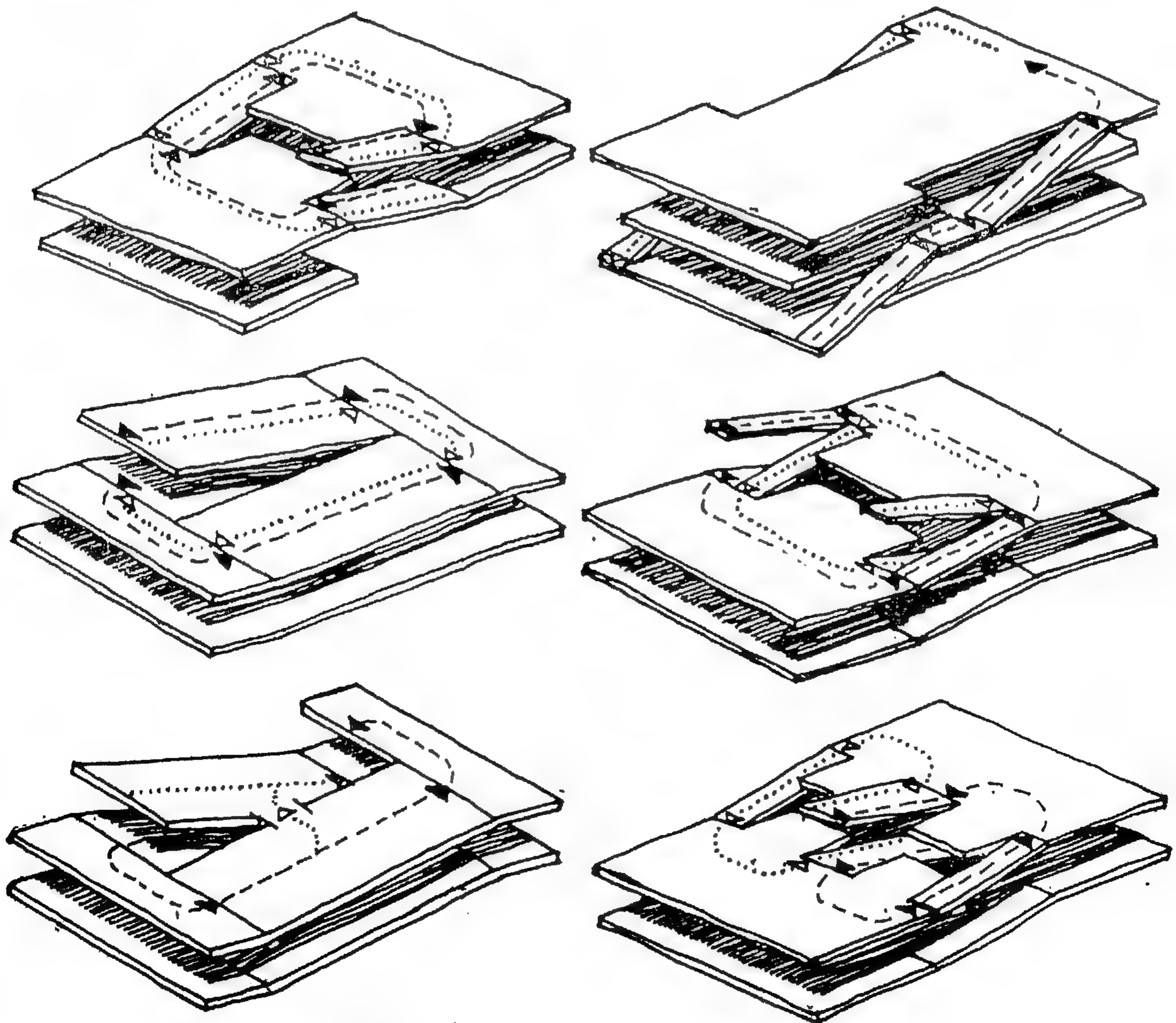
وتقل المساحة المطلوبة للسيارة الواحدة في
هذه الجراجات عند تصميمها بحيث يتم جزء من
حركة السيارة الى اعلا او الى اسفل على ارضية
طابق الانتظار نفسه كما يمكن استعمال طوابق
الانتظار نفسها كمنحدرات اذ صممت على شكل
مستويات مائلة وبذلك نحصل على حلول اقتصادية
الى حد كبير شكل (١٧) وشكل (١٨) .



شكل (١١) مبنى جراجات بمدينة لندن ١٩٦١
المهندس ادموند ويلفورد - سعة ٢٦٤ سيارة - طريقة زيد بارك
Zidpark

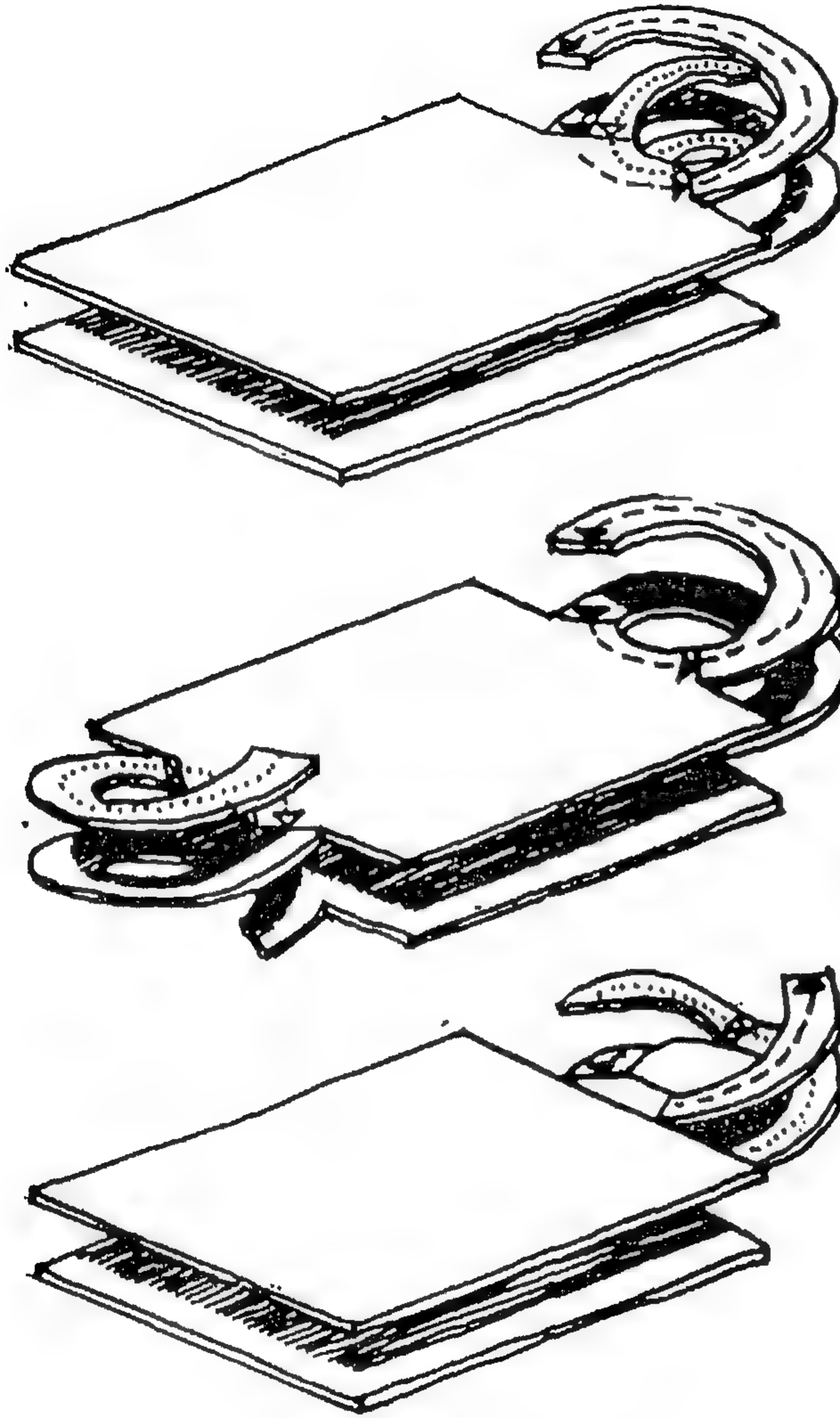


شكل (١٢) مبنى جراجات بمدينة نيو يورك ١٩٦١ للمهندسان فرانسيסקو وجاكوس سعة ٢٧٠ سيارة طريقة
Speed Park سيدبارك



الاشكال ١٢ - ١٤ - ١٥ - ١٦ - ١٧ - ١٨ - استعمال المنحدرات المستقيمة

فيها العربات انتظارا لأخذ دورها للدخول أو الخروج خاصة في الأوقات الحرجة التي تزيد فيها عدد السيارات زيادة ملحوظة وتتراكم بسببها السيارات .



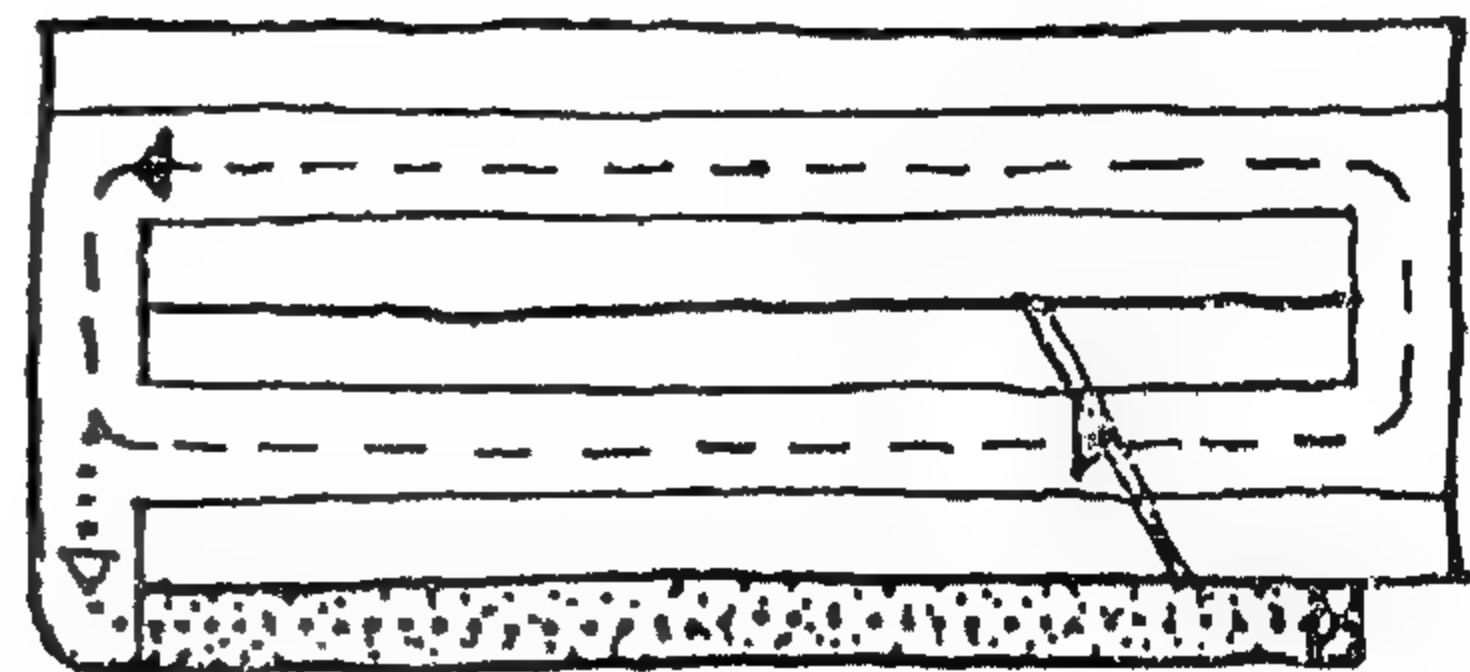
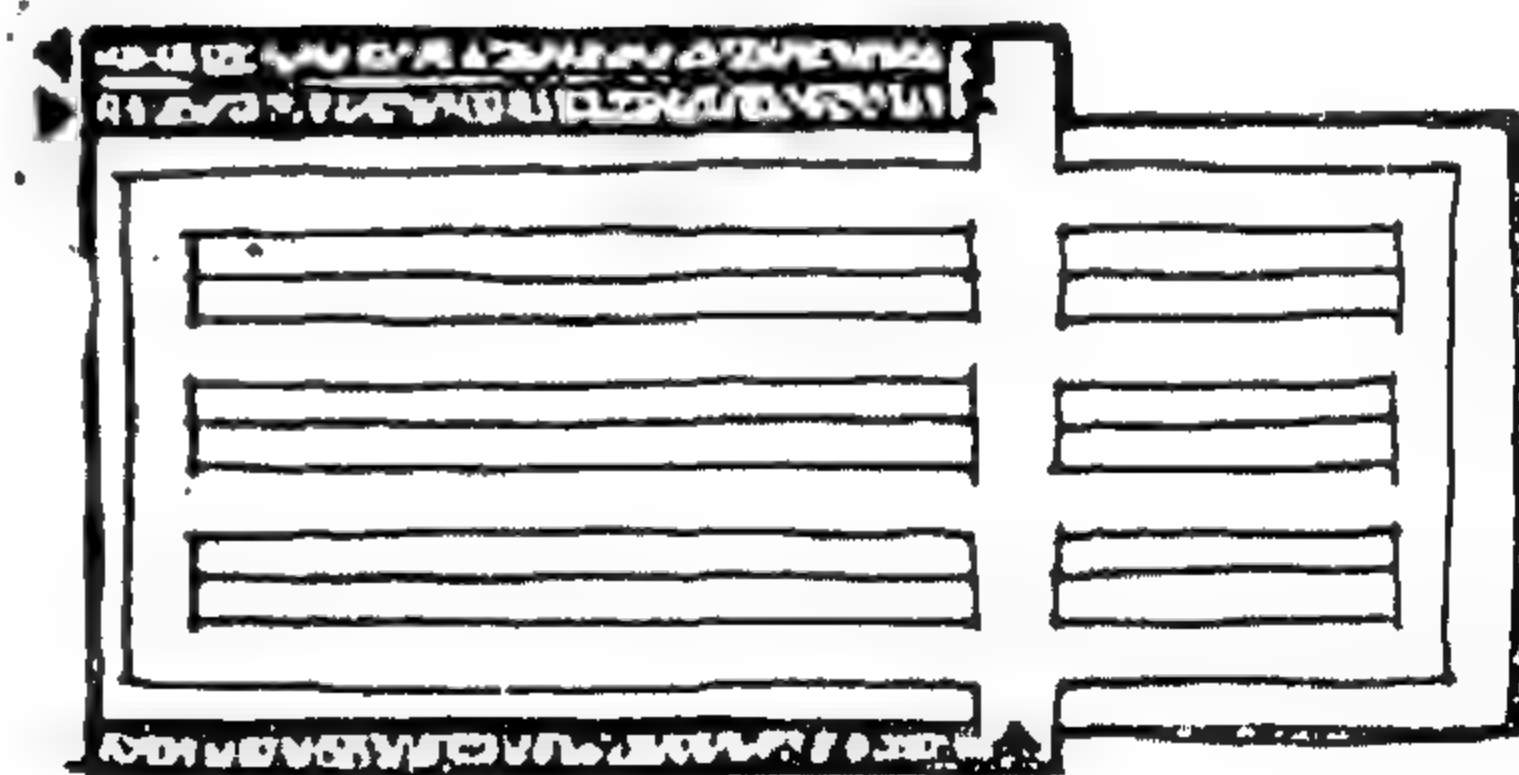
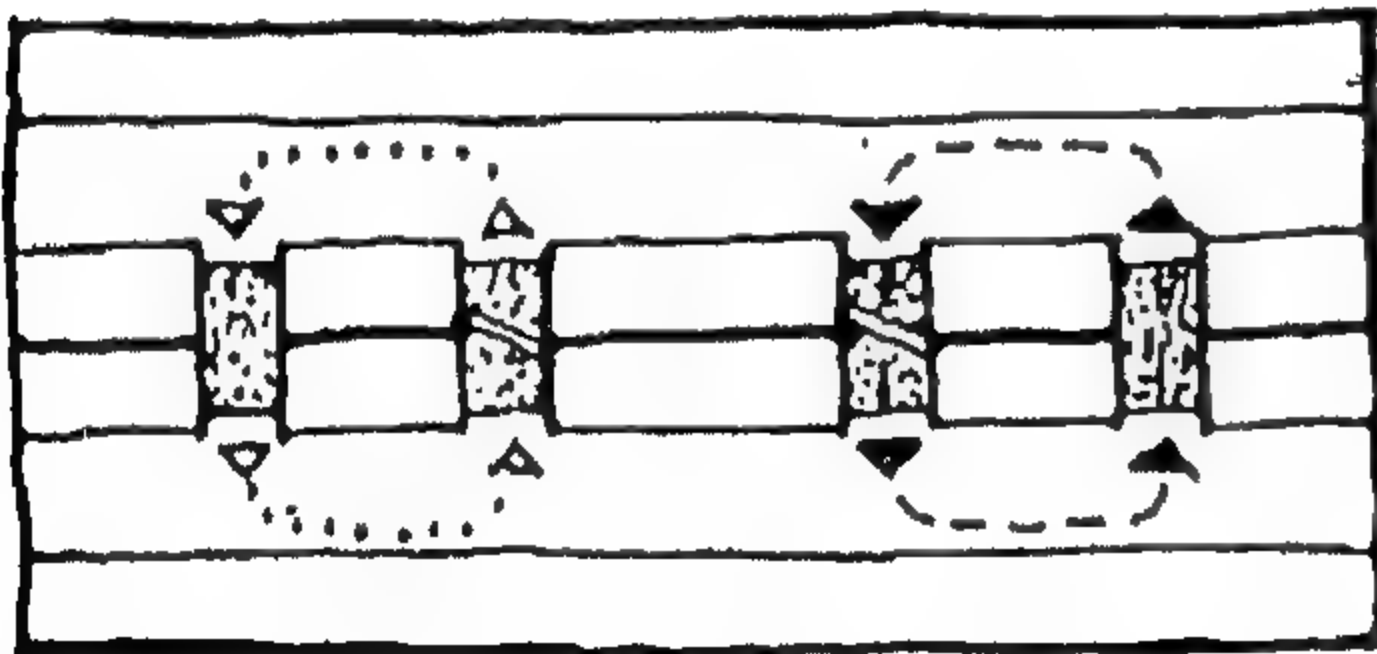
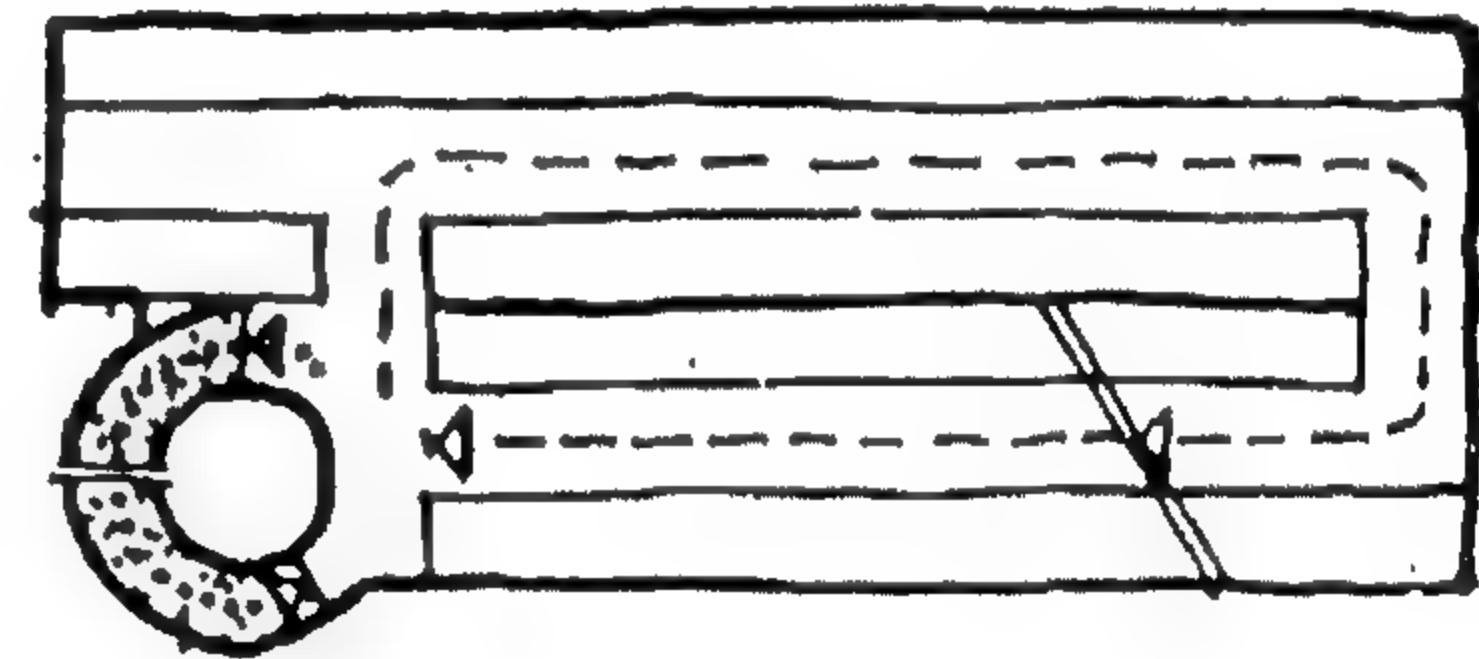
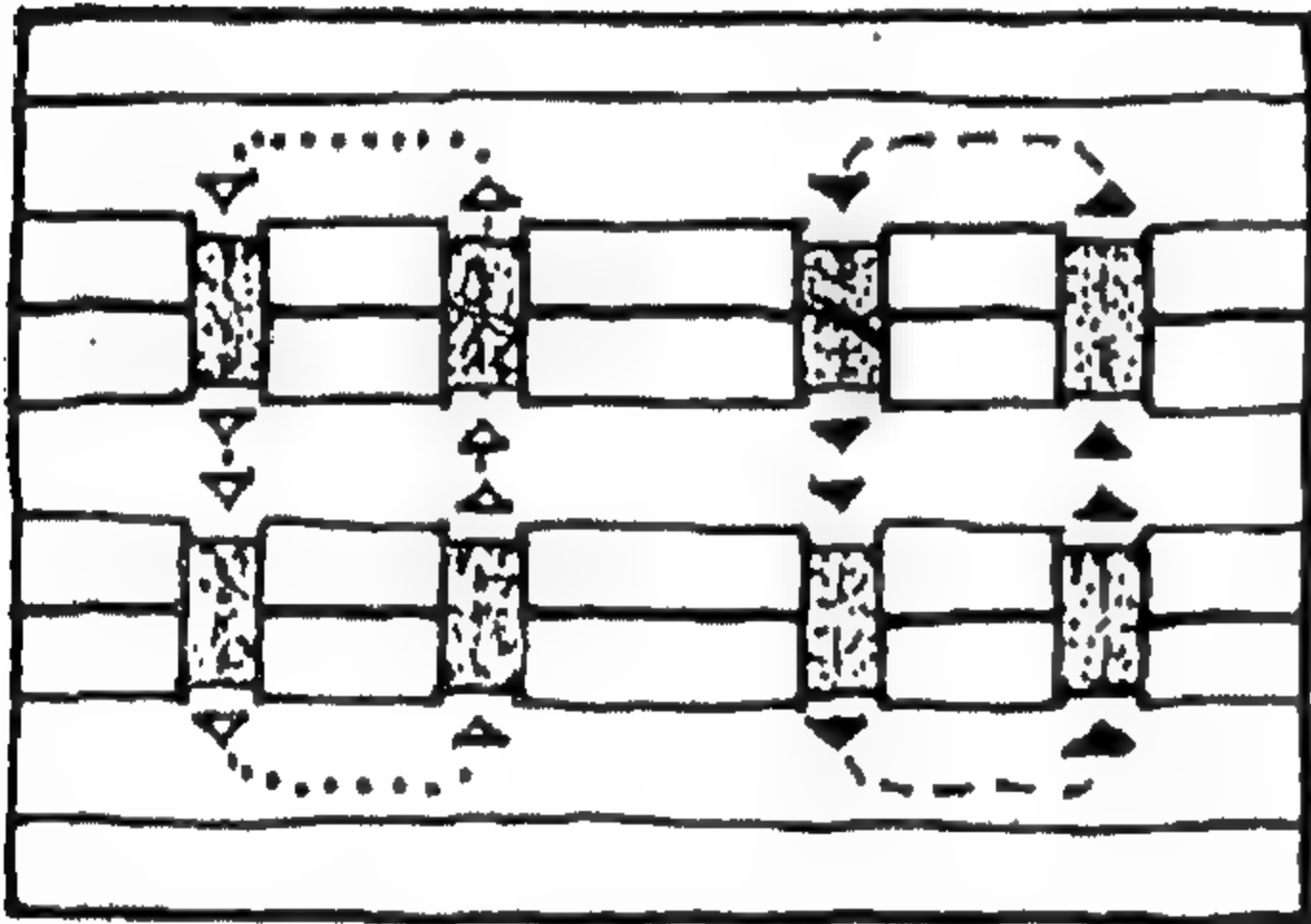
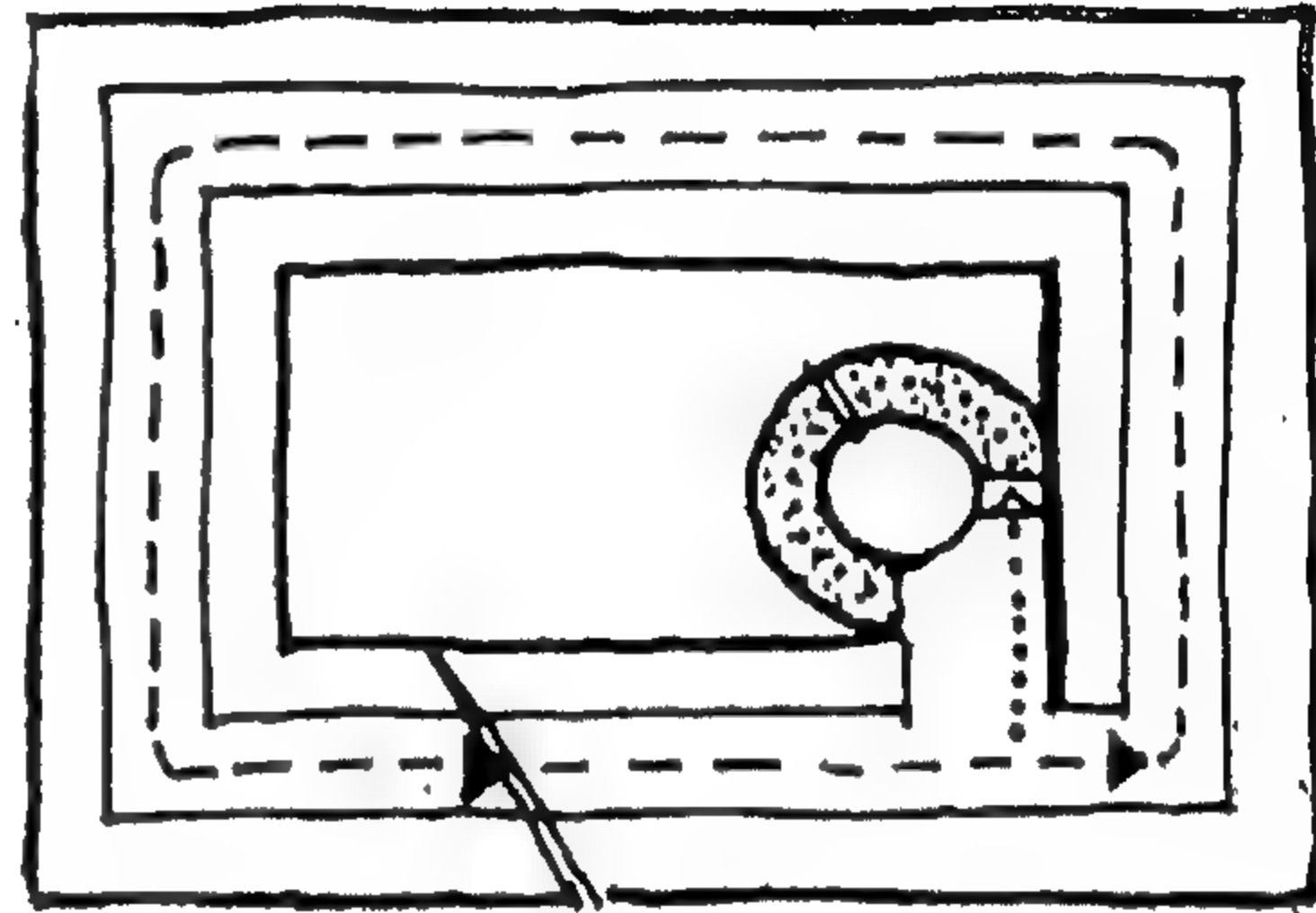
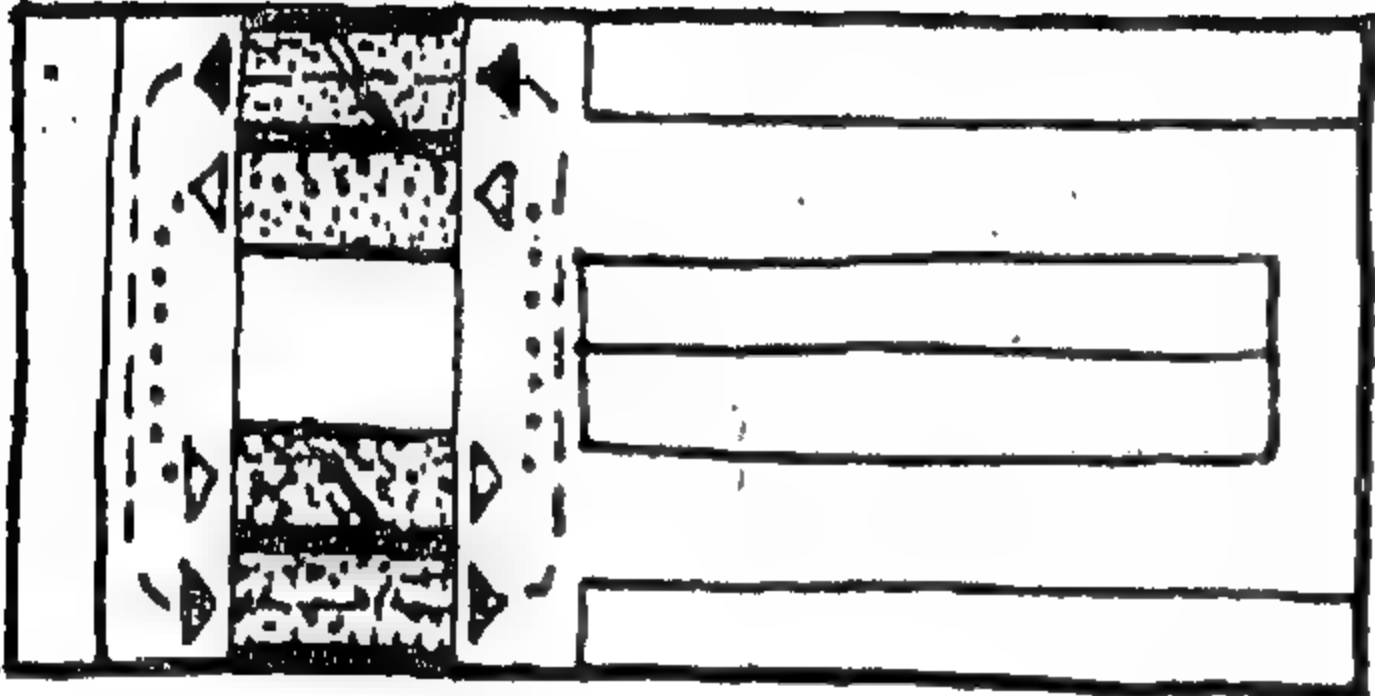
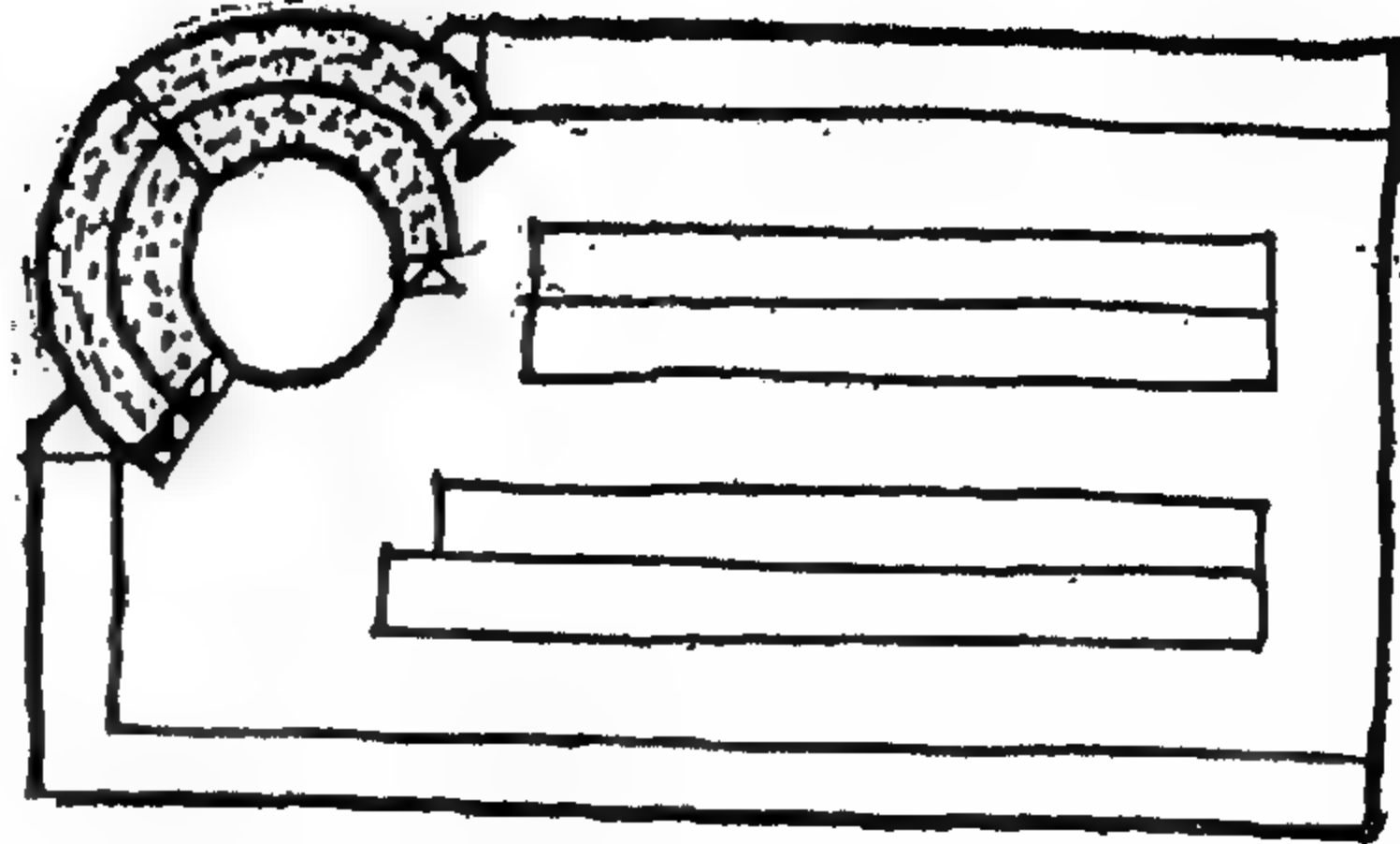
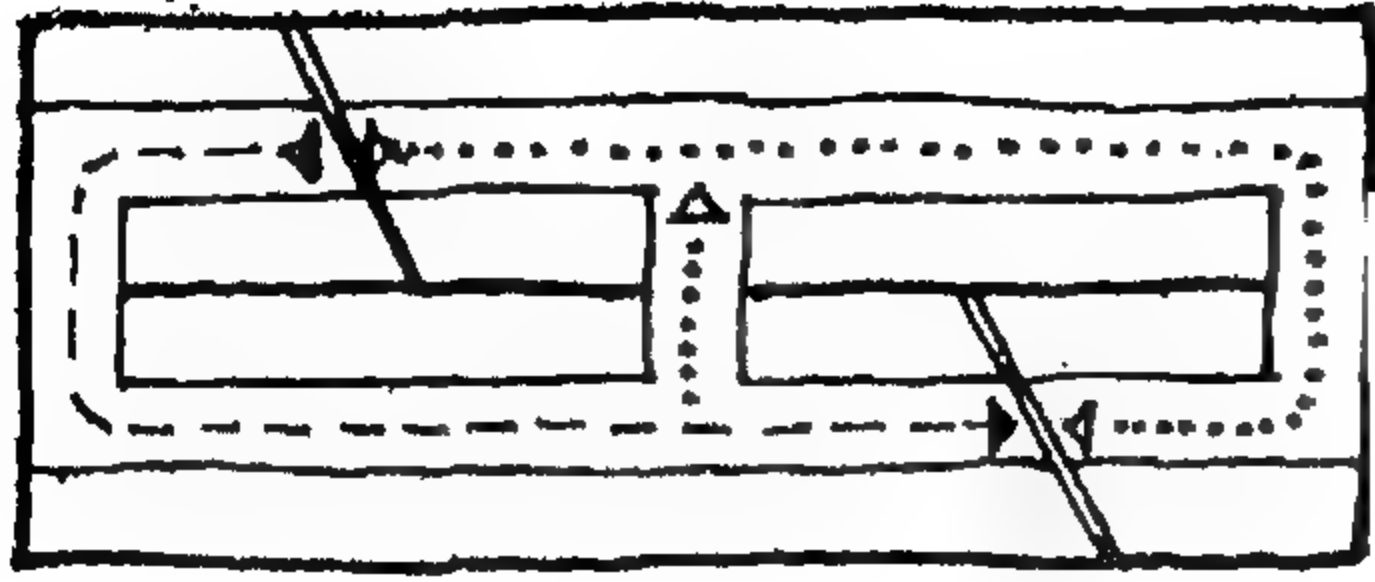
الاشكال ١٩ - ٢٠ - ٢١ - استعمال المنحدرات الحلزونية

ويجب أن يراعى في تصميم هذه الجراجات أن يكون المرور في طوابق الانتظار في اتجاه واحد ويتحقق ذلك بسهولة في تلك الجراجات التي تنفصل فيها المنحدرات عن طوابق الانتظار وتقع خارجا عنه كذلك في الجراجات ذات المنحدرات الحلزونية والتي ينفصل فيها المنحدر الحلزوني للصعود عن منحدر الهبوط وتبلغ أقل مساحة من الأرض لتصميم جراج من هذا النوع حوالي ٣١ × ٣١ مترا .

ونظرا لسهولة انشاء هذا النوع من الجراجات بالمقارنة بالجراجات الميكانيكية وكذلك لقلة التكاليف الانشائية فضلا عن مميزات الصيانة فانه قد عم استعمالها وتم تنفيذ عدد كبير منها في الولايات المتحدة وفي كثير من البلاد الأوربية استعملت فيها المنحدرات بطرق مختلفة اشكال (٢٢ - ٣٠) فقد تم تنفيذ جراجات بمنحدرات مستقيمة أو حلزونية بين طوابق الانتظار المختلفة وفي بعض الأمثلة استعملت منحدرات تصل بين طوابق على مستويات متوسطة بينها Split Levels كما نجد أمثلة أخرى طبقت فيها فكرة استعمال الطوابق المائلة لانتظار العربات وذلك توفيراً للمساحة التي تخصص لمنحدرات الصعود والهبوط .

وتتم قيادة السيارة الى مكان الانتظار اما عن طريق صاحبها نفسه أو يقوم بذلك عامل مختص ويمكن تحقيق وفر كبير في المساحة المخصصة للسيارة في الحالة الثانية نظرا لامكانية رص السيارات رصا متقاربا يتقنه العامل المختص ويفضل اصحاب السيارات هذه الوسيلة في الولايات المتحدة بينما لا تجد قبولا في الدول الأوربية حيث يفضل الناس عامة قيادة سياراتهم بأنفسهم فضلا عن اختلاف أنواع السيارات اختلافا كبيرا مما يشكل صعوبة لعمال القيادة .

ويجب عن تصميم هذه الجراجات تزويدها بالاماكن الكافية عند المداخل والمخارج حتى تقف



(٢٢ - ٣٠)

تطبيقات مختلفة لاستعمال المنحدرات.

kept by the Department of Health & Social Security and which is built up and maintained on the basis of manufacturers quoting for various components against laid-down performance specifications. This data base, like the activity data base, is being updated and expanded continually as both medical function and building technology advances.

The fully coded drawings are digitised into the computer and hard copy can be retrieved for production purposes.

Similar developments are in train at all stages of the engineering design in or-

der that production packages will be complete for the first Harness hospital which starts on site in the Summer of 1974.

This paper cannot describe exhaustively all the work of a large number of people over a period of some five years within a health building programme of some £300m. The intention is to paint the picture with a rather broad brush and to hope that the ideas contained within it will intrigue hospital designers to the extent that they may wish to know more.

Howard Goodman } Architects
Raymond Moss }



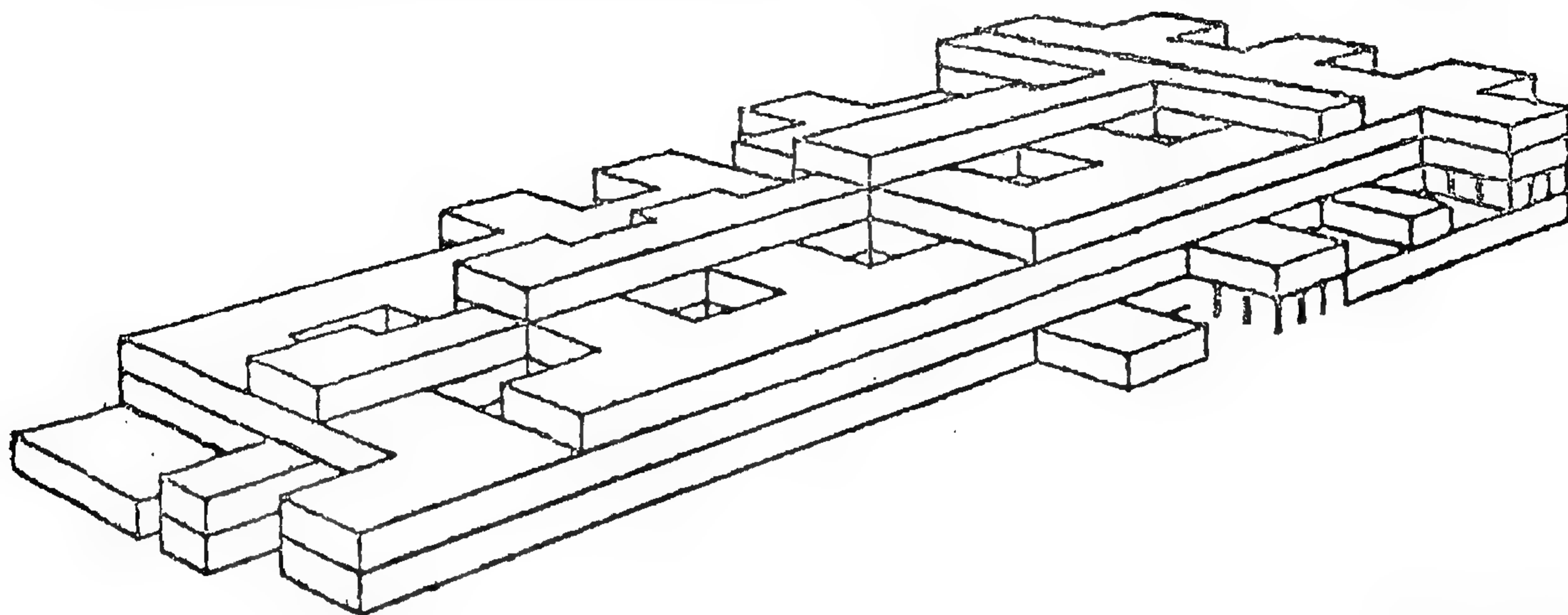


FIGURE 6

areas namely, activity data, manufacturers' data, and the computerisation of production material.

Operational policies for the whole hospital and the departments within it are the starting point for any project and in the standards and systems programme these documents have been produced to a common format which includes a schedule of accommodation and a line diagram of the standard department. Individual spaces are described fully, including functional and environmental aspects on room data sheets (A sheets). On these same sheets, codes are given which refer to the individual items of equipment required to fit the space out. The equipment requirements or activity units, as they have become known, are drawn in both plan and elevation on Activity Unit Data Sheets (B sheets), for which the computer holds a steadily growing index. Whole room assemblies are shown to 1/50th scale plan and wall elevations on what are referred to as 'C sheets'. 'D sheets' give the activity unit code as reference together with the quantity, size, cost, and manufacturers data base reference for the individual items.

'B sheets' are coded to a nationally agreed system and can be used therefore

by any hospital authority for designing, equipping, and commissioning a new building, whether it is Harness or not. It is the activity unit which provides the continuous thread throughout the sequence of Harness hospital planning tasks, from briefing to evaluation.

● As input data then, design teams have agreed policies and schedules of accommodation, an activity unit index, a set of data sheets, and, in the event of them generating new material, a set of blank proformas which will subsequently be stored on completion in the activity data base. The design team will output co-ordinated A, B, C & D sheets and 1/50th scale loaded room layouts which have been prepared within the conventional and dimensional constraints of the Harness programme but which still require to be converted into production material. Teams who choose a standard solution will, of course, be able to draw on completed production packages.

Conversion of the design material into the production package calls on the manufacturers' data base from which are drawn internal subdivisions, finishes, fittings, and so on, to match the stated performance requirements. The manufacturers' data base is a national "catalogue"

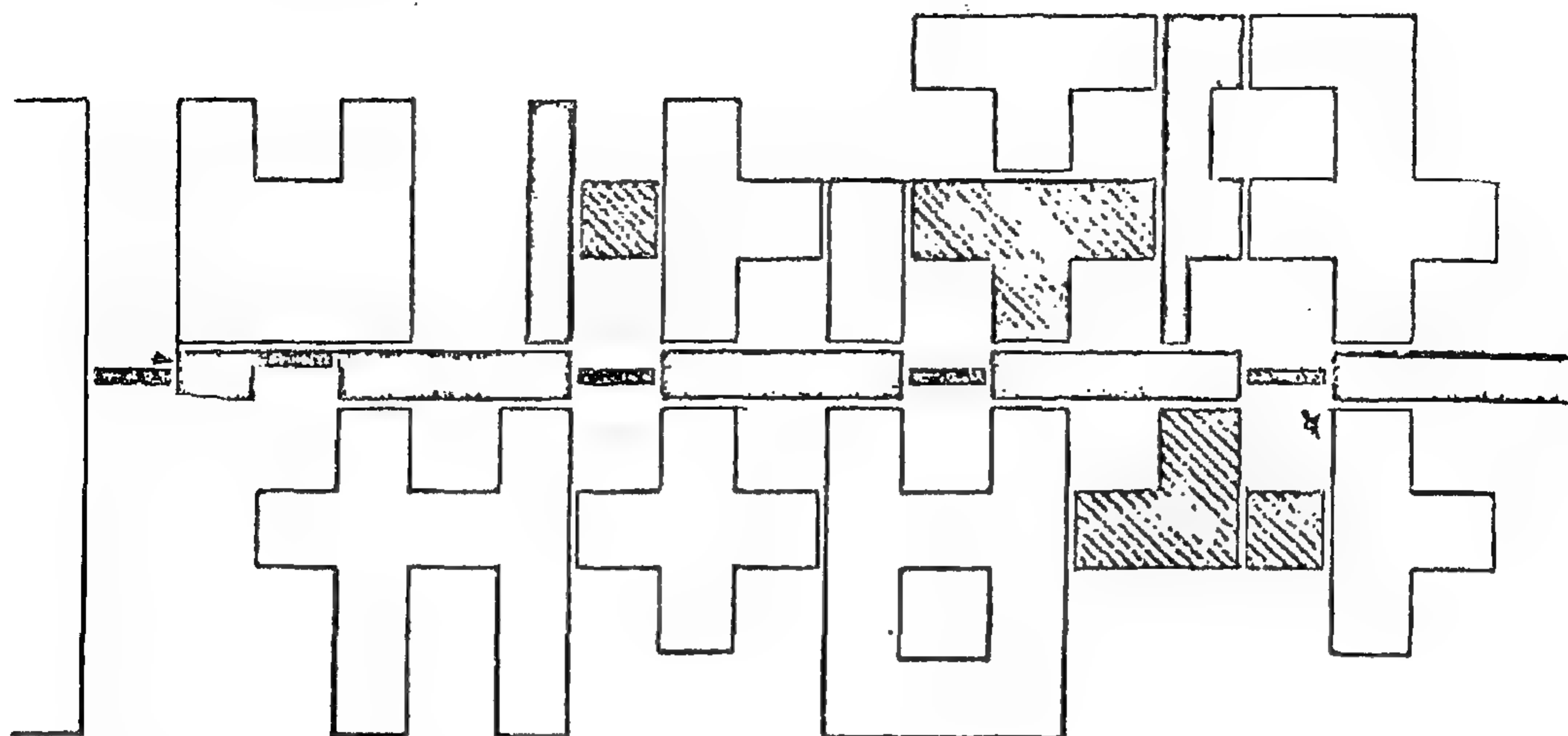
As a design aid, plastic profile pieces in various colours denoting different departments have been produced, which enable multiprofessional teams to undertake planning exercises. At such exercises it has been discovered that, providing the requirements of the hospital are set down, planning teams can produce sophisticated development control plans on contoured models in a period of a week. (FIGURE 5). The application of Harness standard departments, together with the use of the master grid and accompanying disciplines has facilitated the development of a number of computer aids. The most advanced of these, which uses an area association matrix, prints out development control plans either generatively or evaluatively and perspectives. (FIGURE 6). The aim of these programmes in eval-

uating and assembling development control plans is to increase the efficiency of Harness still further. This is done by providing the means to compare and evaluate alternative plans very rapidly by producing accurate statements of their cost and performance in relation to certain key criteria. At the present time, evaluative programmes are available to analyse circulation, structure and cladding, site works, effective site cover, day lighting, heating, and visual appearance. Other computer design aids are at various stages of development and one of these which generates and evaluates internal room arrangements, allows planning teams to interact with a visual display unit while planning a particular department.

● Developments in the briefing and production sub-system focus mainly on three



Figure 5



Floor level layout composed of:-

FIGURE 4

Standard departments

Special accommodation

Harness Zone



depending on size, while still allowing individual departments to be placed beside, below, or opposite one another. To maintain maximum interchangeability of departments and hence a wider range of development control plans, it was decided that all vertical transit media should be placed outside the standard departments. Further, a number of generic hospital shapes were identified, these being:-

X H T

In order to bind the departments together into these various shapes and to provide the medium through which people, things, ideas, and energy could be distributed, both vertically and horizontally, the concept of a non-standard multi-functional corridor or communications network was evolved. This corridor, or zone, which holds the whole hospital together was code named 'The Harness'

and subsequently hospitals designed using this system have become known as 'Harness Hospitals'. Additionally and for logistical, structural and environmental reasons, a height limit of four floors was established.

● Harness hospitals then comprise three basic components : a) standard accommodation in the form of pre-designed standard departments; b) the Harness zone, and c) special non-standard accommodation to meet the particular needs of individual schemes but designed within the same rules of the game. (FIGURE 4).

The range of standard departments currently available accounts for approximately 70/80% of any District General Hospital and a library of standard profiles for departments of various sizes has been developed for the use of planning teams.

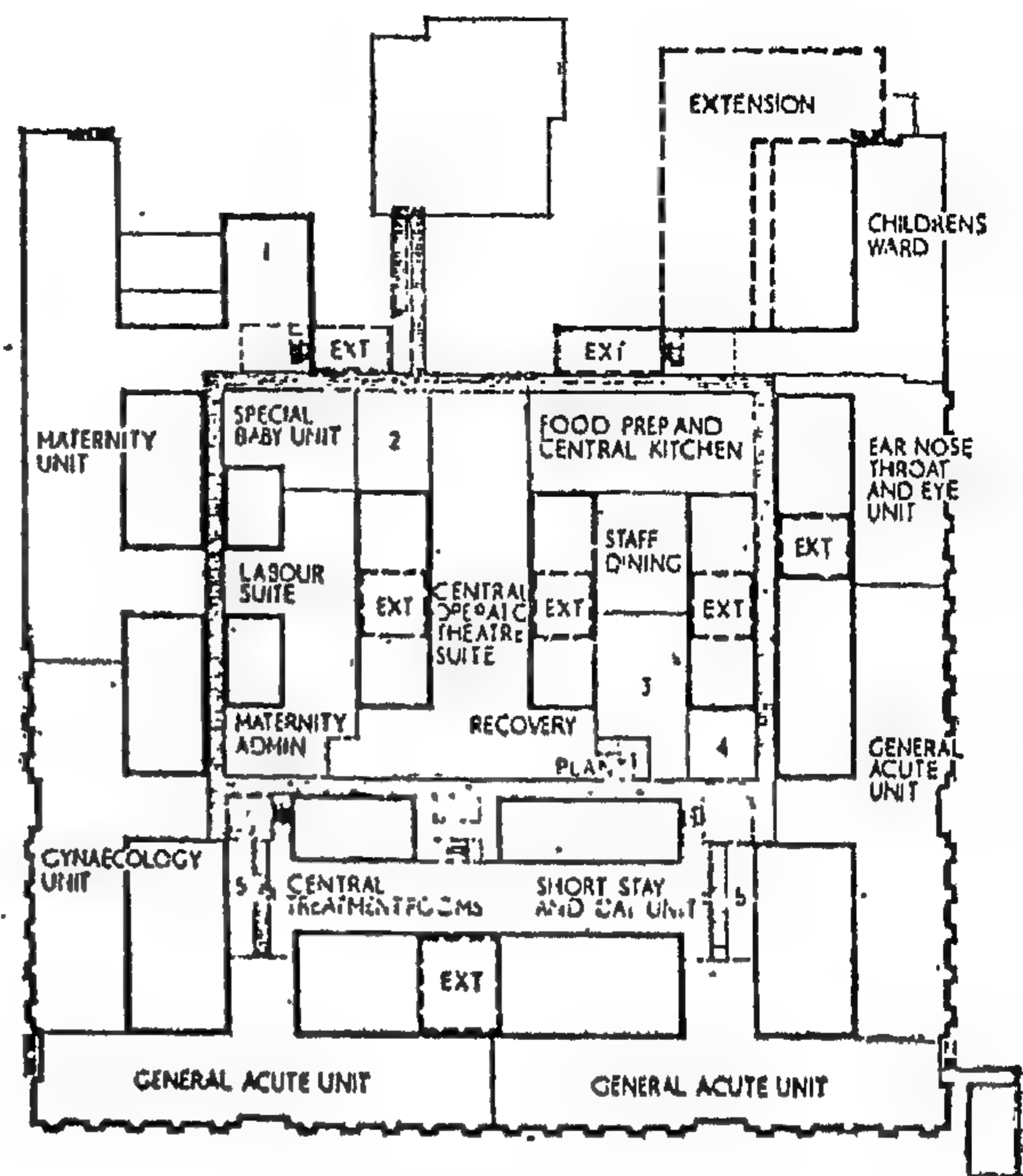
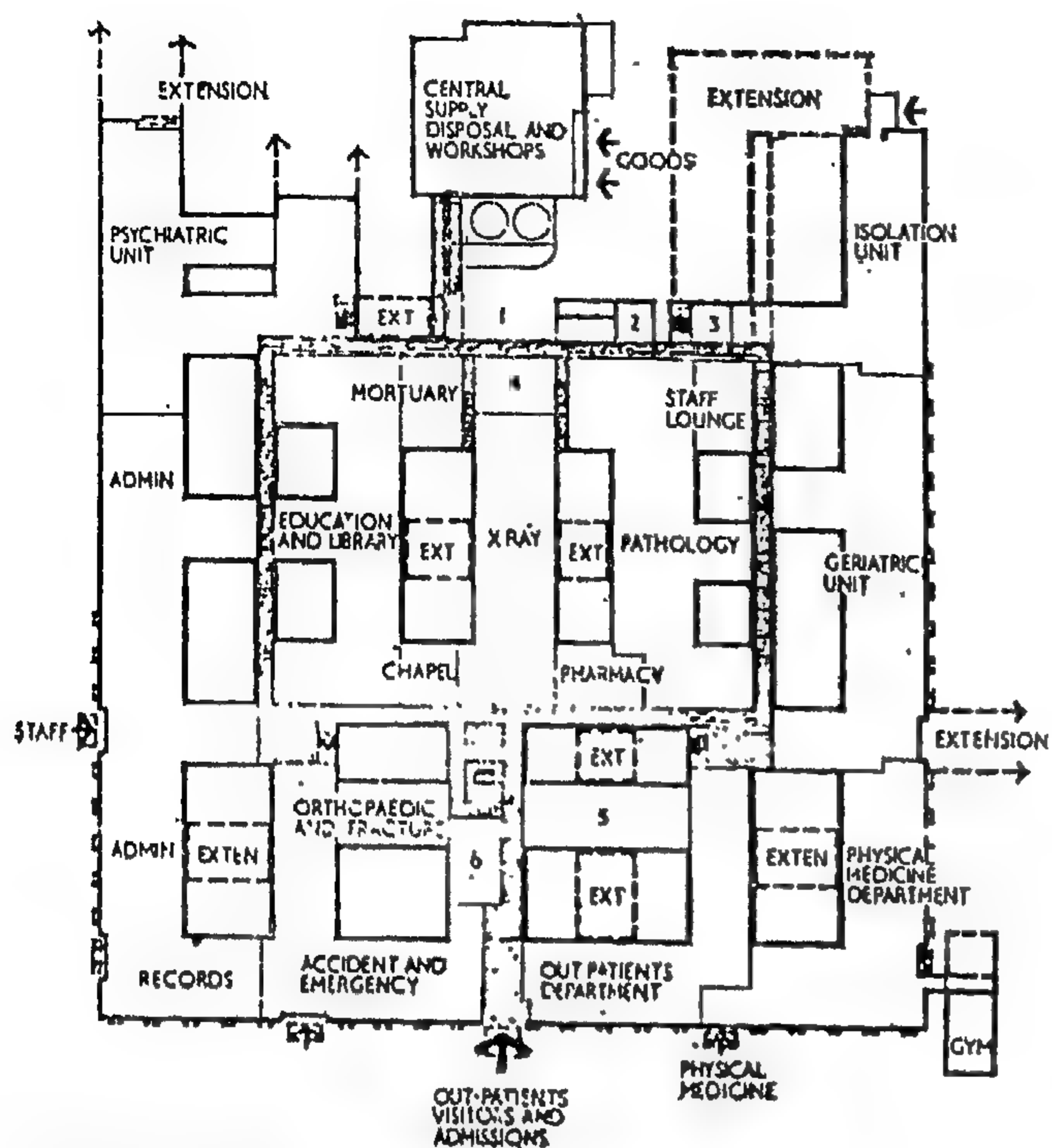


Figure 2

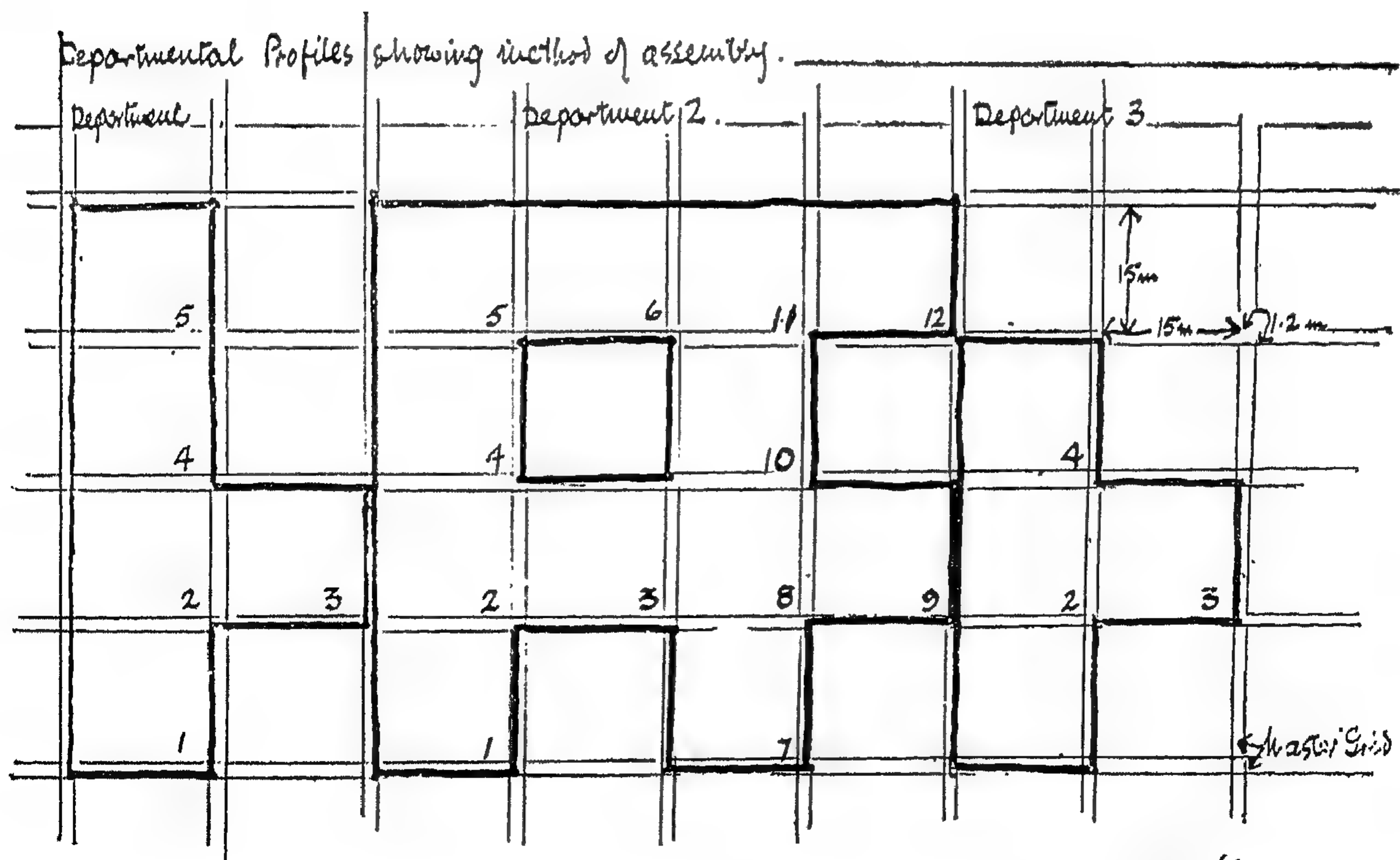


FIGURE 3

Greenwich District Hospital

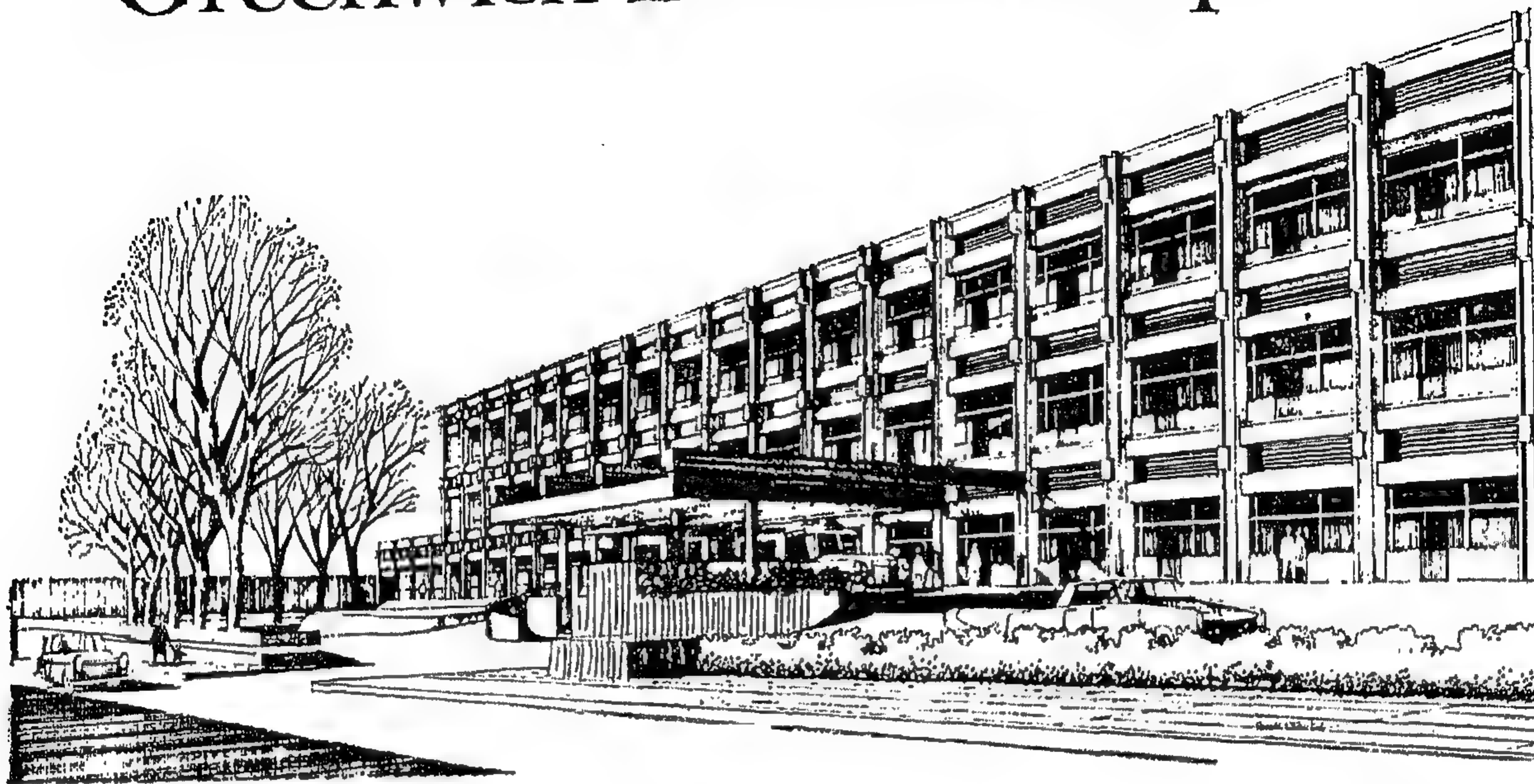


FIGURE 1.

So far as the built form was concerned, it was decided to concentrate on the upper size range of District General Hospitals, i.e. from 700 to 1100 beds. Clearly, any design which is to act simultaneously as a vehicle for standardisation as well as being a forward looking hospital building must not only meet demanding design criteria but must also provide for geometric and dimensional consistency permitting a wide range of hospital shapes and sizes to be planned, using pre-designed standard departmental packages. The design criteria were set down as follows :-

- (a) to allow foreseeable growth and ebb and flow of functions between departments throughout the life of the building,
- (b) to meet the normal requirements of phasing and decanting,
- (c) to be flexible enough to form extensions to existing hospitals,
- (d) to provide a unique whole hospital solution out of standard parts in terms of shape and content, which would satisfy the special

requirements of each situation, including heavily sloping sites, and.

- (e) to meet the environmental requirements of maximum lighting and ventilation.

● Existing hospital shapes and layouts were classified and examined and the investigation concluded that most of the existing built forms were unacceptable. In parallel, the search for an optimal span for the universal envelope was being undertaken which would contain adequately the whole range of hospital activities to be housed within it. The results of these investigations were that a free planning table of 15 metres provided adequate space together with a master structural grid or tartan zone of 1.2 metres. Hence, a dimensional framework was provided within which standard departments could be designed and assembled following rigorously the rules of the game precisely set down and consistently applied. (FIGURE 3). It can be seen that a basic chequerboard pattern emerged within departmental profiles could be established,

HOSPITAL SYSTEMS AND STANDARDS IN THE UNITED KINGDOM

A general review of a current development in hospital planning and design by:-

HOWARD GOODMAN. Dip. Arch. (Hons)., A.R.I.B.A.,*

and

RAYMOND MOSS, M.B.E., Dip. Arch., A.R.I.B.A.**

● Many people still understand the term 'hospital design' as applying specifically to buildings, furniture and equipment. But, over the last five years in Great Britain this term has taken on a new and more comprehensive meaning. In this country 'hospital design' is now seen as being a continuous process or system encompassing a number of sub-systems; briefing - designing - producing - constructing - using and evaluating, and the expression used to cover this new unified approach is 'systems and standards'.

The 'systems and standards' programme was conceived in the Department of Health & Social Security and it has been developed by the Department, the Regional Hospital Boards, and a large number of consultants on a multi-professional team basis. Doctors, administrators, nurses, engineers, architects, supplies officers, quantity surveyors, interior designers, landscape architects, systems analysts and computer scientists have all made significant contributions.

The aims of the 'systems and standards' programme are as follows :-

(a) to make the greatest use of the limited resources of skilled hospital planners and designers,

(b) to reduce substantially the briefing and design time for a given project, and.

(c) to provide highly detailed and co-ordinated packages of building and engineering information complete at the time of tendering.

● Hospital planners in the Department of Health and Social Security building on their earlier research and development experience, particular at Greenwich (FIGURE 1) and the identical twin hospitals at Bury St. Edmunds and Frimley, which have become known as 'Best Buy' hospitals (FIGURE 2), conceived the idea of a universal envelope enclosing a space of standard dimensions as a basis for standard designs, backed up by a rationalised briefing and production methodology. And, as an additional time saver it was proposed that mechanical processing, both in the fields of design and information should be incorporated wherever these were shown to be effective and economic. In all this work a reduction of the time taken from inception to completion of a major hospital project was regarded as being of vital importance, especially bearing in mind the rate of obsolescence experienced in medical building.

* Chief Architect, Department of Health & Social Security, London

** Director, Medical Architecture Research Unit, London

Fig 9 shows the values of μ for different circular bridges with various values of K ratios.

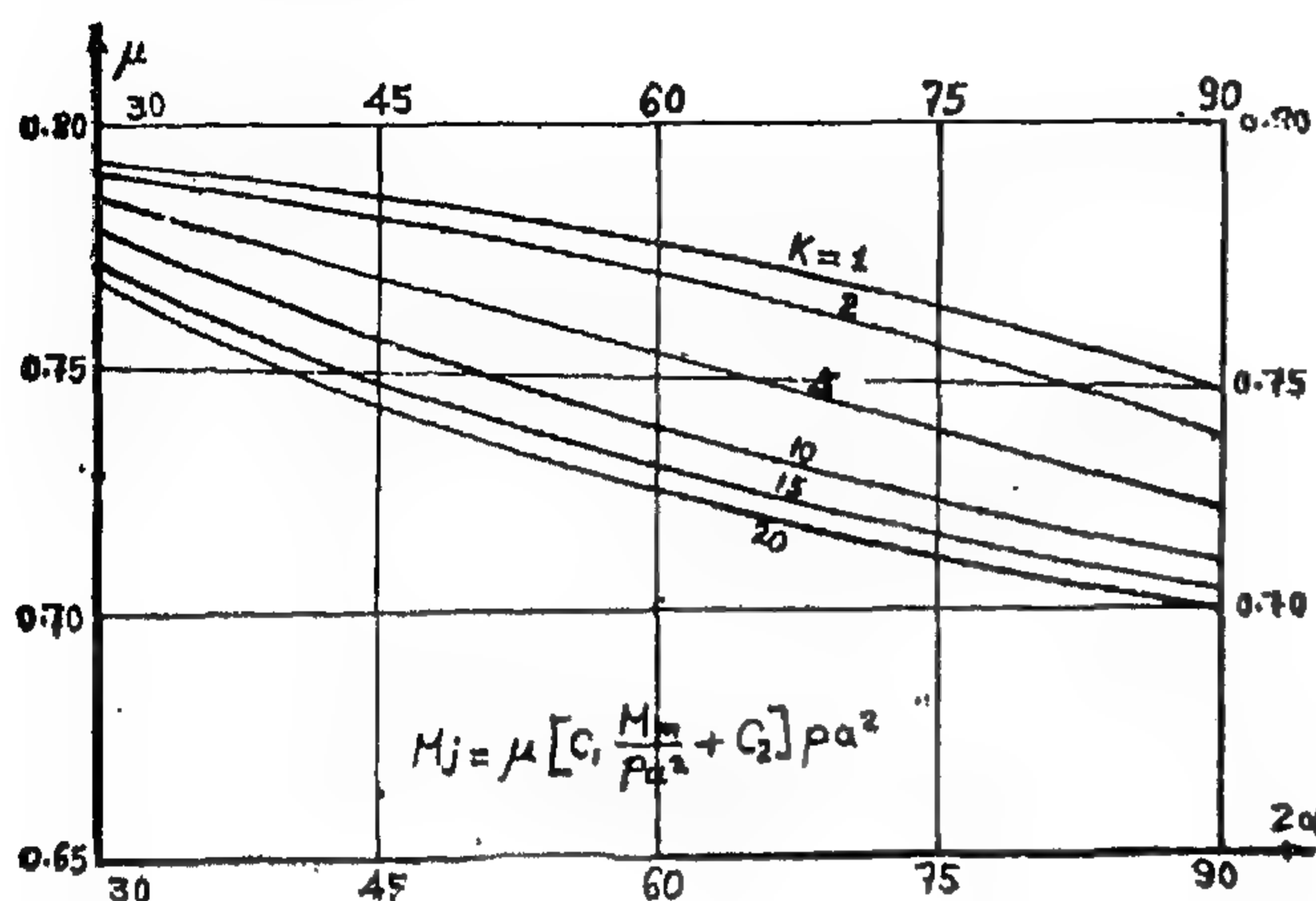


Fig. 9.

5 — Circular bridge of n spans subject to uniformly distributed load;

Fig. 10 represents a circular bridge of n equal spans subjected to a uniformly distributed load w . The bridge has constant bending and torsional rigidities. An isolated span ABCD can be considered fixed at its ends and hence the rotations there are equal to zero. From symmetry, the two restraining moments M_1 and M_2 are equal.

Applying the method of virtual work and using the results of the simple span bridge, the connecting moment can be given by,

$$M_1 = \left(\lambda_1 \frac{M_m}{pa^2} + \lambda_2 \right) pa^2 \text{ where } p = wa,$$

$$\lambda_1 = \left[\left(\frac{2\alpha}{\sin 2\alpha} - 1 \right) - \frac{1+k}{2\alpha \tan \alpha / 2} \right] / C'$$

The resulting reactions, bending and torsional moments may be obtained from the equations of statics.

6 — Summary

Using simplified assumptions, circular box-girder bridges are solved by the con-

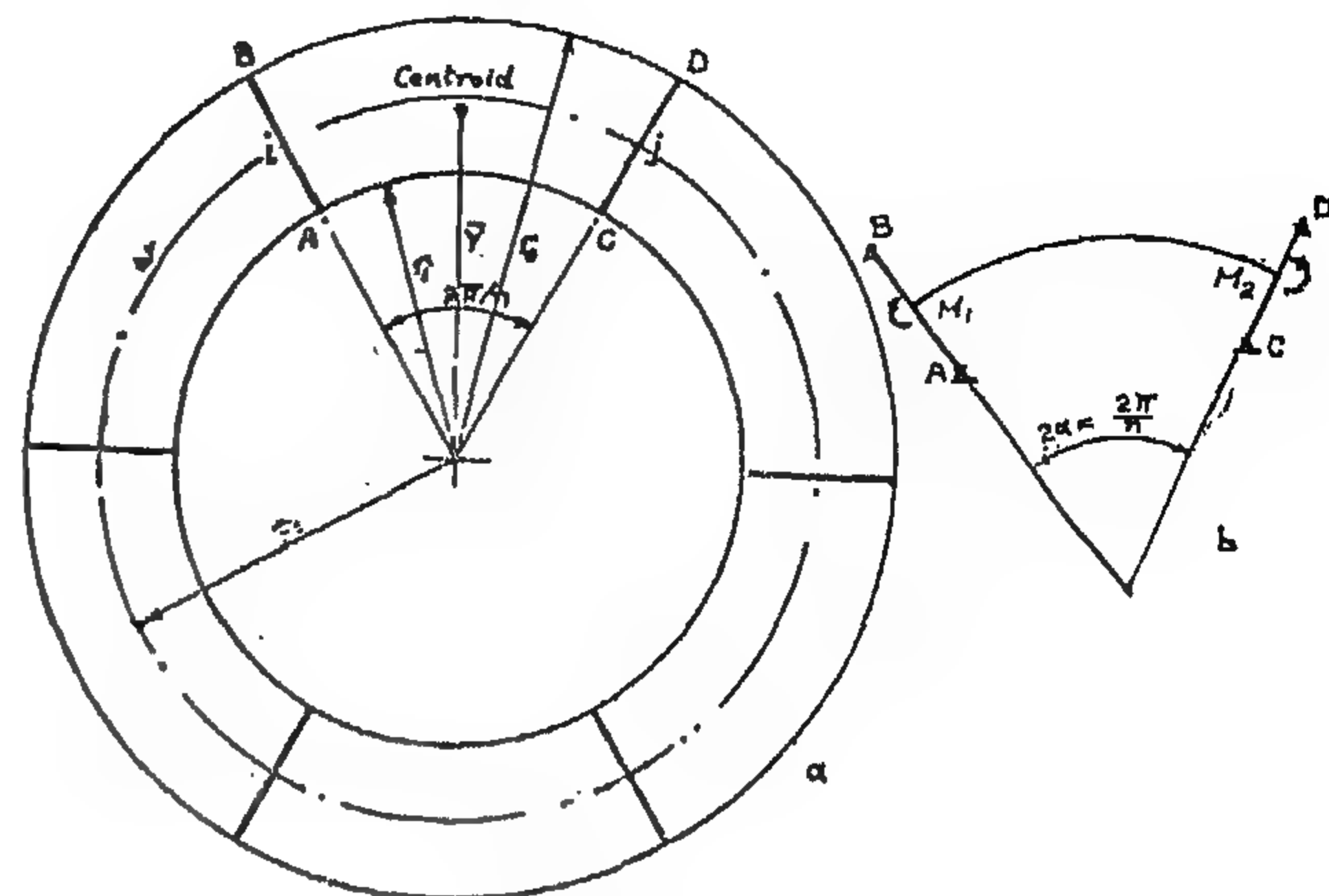


Fig. 10.

ventional method of virtual work. Influence surfaces of the redundant reactions and internal forces are constructed for direct use of engineers.

The proposed solution covers the cases of simple and continuous bridges. Owing to its special importance, the case of uniformly distributed load is treated in detail.

References;

- 1 — aKpsch, Die Eisenkonstruktion der Viadukte und Brücken der Hamburger Hochbahn, Bauzeitung 1914.
- 2 — Kühl E., Über die Berechnung von stahlbrücken mit räumlich gekrümmten Hauptträgern, Bauing., Bd. 18, 1937.
- 3 — Stüssi F., Zur Berechnung räumlich gekrümmter stahlbrücken, Denkschrift der ETH Zum hundertjährigen Bestehen des SIA. Zurich 1937.
- 4 — Khorshed M.H., Zusatzspannungen bei offenen Brücken mit im Grundriss gekrümmten Hauptträgern, Diss. TEH, Zurich 1957.
- 5 — Becher H., Zur Berechnung gekrümmter einfeldriger krümmter einfeldriger Brücken, stuttgart 1963.
- 6 — Homberg und Marx, Schiefe stäbe und platten, 1958.

4 — Three-span continuous bridges;

Fig. 7 shows a three-span circular bridge. The bridge is 5-times statically indeterminate. Using the results obtained before for the simple span bridge, the number of unknowns can be reduced to two only. It is assumed that the three spans are equal and have constant bending and torsional rigidities.

Applying the method of virtual work and using the results of the simple span bridge, the redundant connecting moments can be obtained. The analysis of the bridge is completed as mentioned before. Fig. 8 shows the I.S. of the connecting moment M_j for a three-span bridge with

$$\frac{r_i}{r_o} = 0.8 \text{ and } K = 2.$$

Case of uniformly distributed load (w);

$$M_i = \mu M_j \text{ where}$$

$$\mu = \frac{1}{1 + \beta_{12}/\beta_{11}}, \quad \beta_{11} = \frac{a}{E_I} C,$$

$$\beta_{12} = \frac{a}{E_I} \left[\frac{1}{2 \sin 2\alpha} \right] (-K) - 2\alpha (1+K)$$

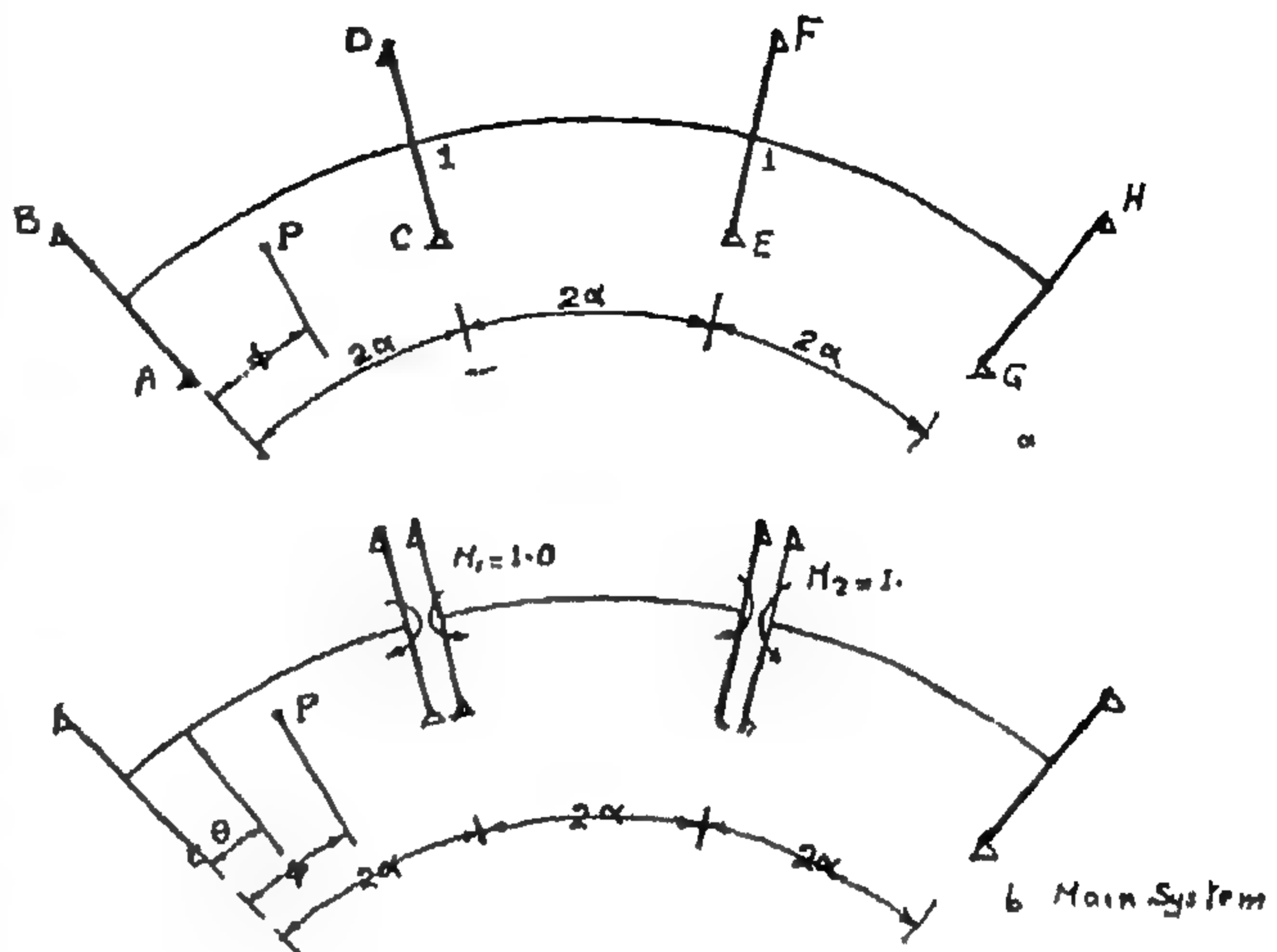


Fig. 7.

$$\cot 2\alpha \left\{ + \frac{k}{2a} \right\}$$

M_j = connecting moment for a 2-span bridge. $p = wb$.

This equation can be put in the form;

$$M_i = \mu \left(C_1 \frac{M_m}{pa^2} + C_2 \right) pa^2$$

μ , C_1 , C_2 , M_m are given before.

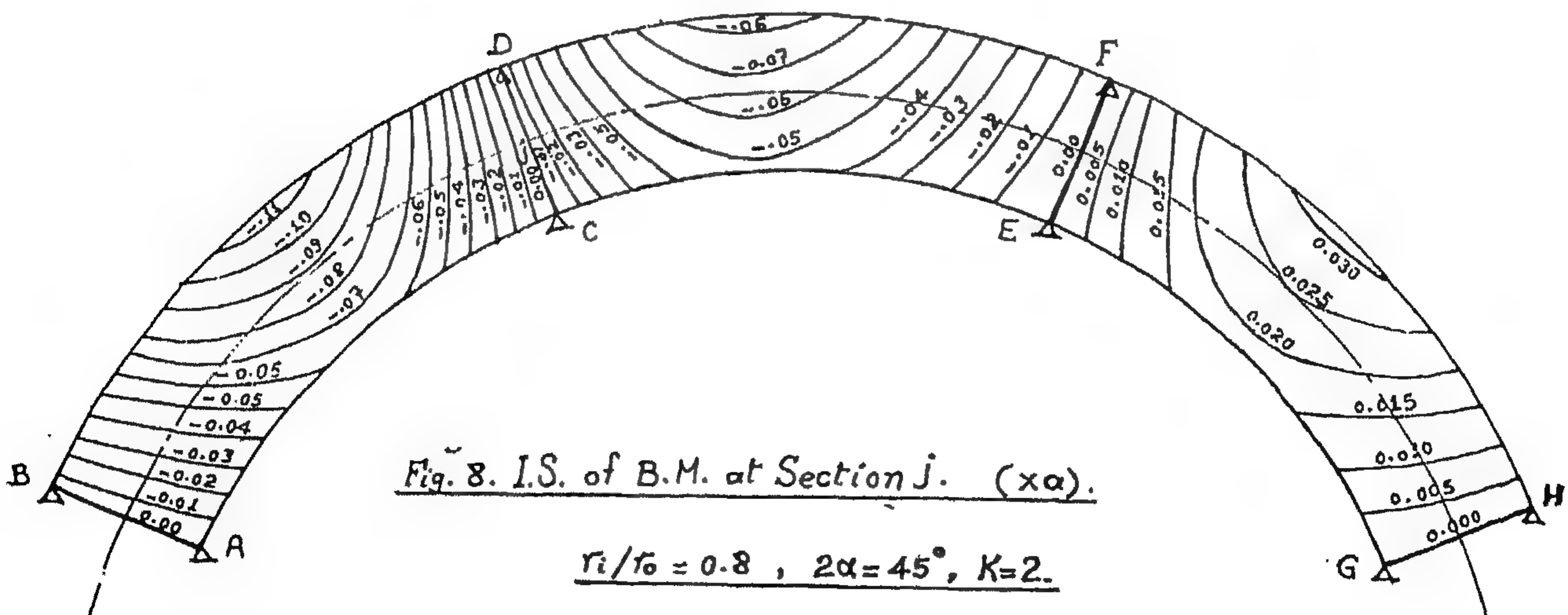
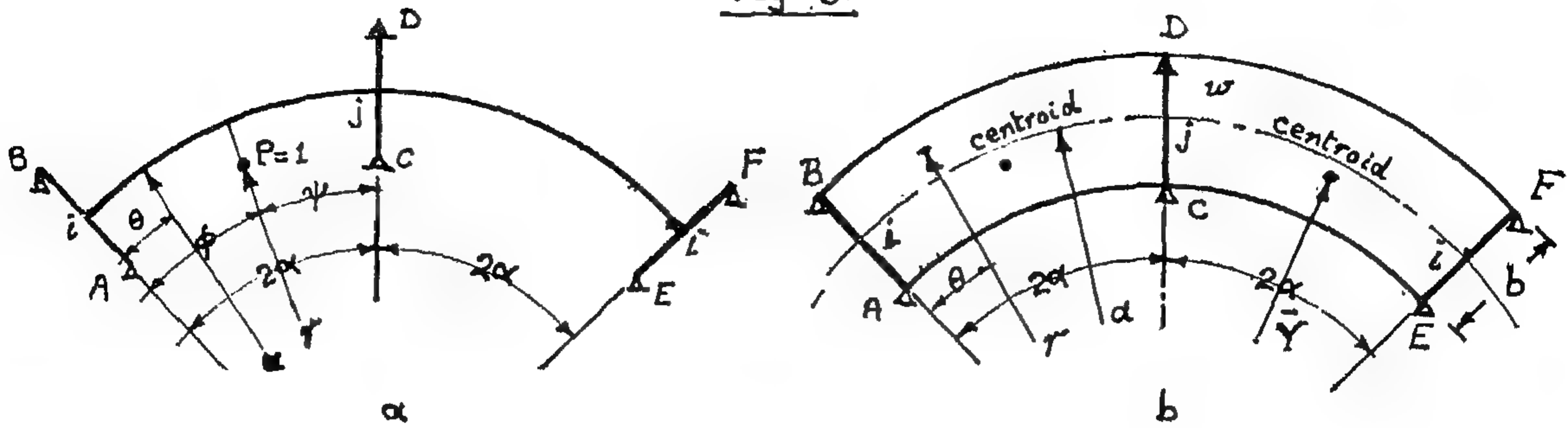


Fig. 5.



obtained before for the simple-span bridge.

The analysis of the bridge is done by virtual work and the results of some special cases of loading Fig. 5 are given.

a) Unit load at an arbitrary point (r, ϕ) ;

$$M_j = a \left[\left(\frac{a \sin \psi}{\sin^2 2\alpha} - \frac{\cos \phi}{2 \sin 2\alpha} \right) (1+K) \frac{r}{a} - K \left(\frac{\sin \phi}{\sin 2\alpha} - \frac{\phi}{2\alpha} \right) \right] / C.$$

where,

$$C = \frac{2a}{\sin^2 2\alpha} (1+K) - (1-K) \cot 2\alpha - \frac{K}{a}.$$

b) Bridge subject to uniformly distributed load (w) ;

$$M_j = 2a \left[\left(\frac{2}{\sin 2\alpha} - 1 \right) \frac{1+K}{2 \cos \alpha} \frac{Y}{a} - K \left(\frac{\tan \alpha}{a} - 1 \right) \right] pa^2 / C$$

This equation can be put in the form

$$M_j = [C_1 \frac{M_m}{pa^2} + C_2] \cdot pa^2 \quad \text{where,}$$

$$C_1 = \left(\frac{2a}{\sin 2\alpha} - 1 \right) (1+K) \cot \frac{\alpha}{2} / C$$

$$C_2 = -2K (\tan \alpha - \alpha) / C$$

M_m = the bending moment at the middle of the simple span bridge given before. and $p = w.b.$

Using the results of case a), the I.S. of M_j can be evaluated. The values of the reactions and internal forces can be computed by making use of this I.S. and the results of the simple span bridge. Fig. 6 shows the I.S. of M_j for two different bridges.

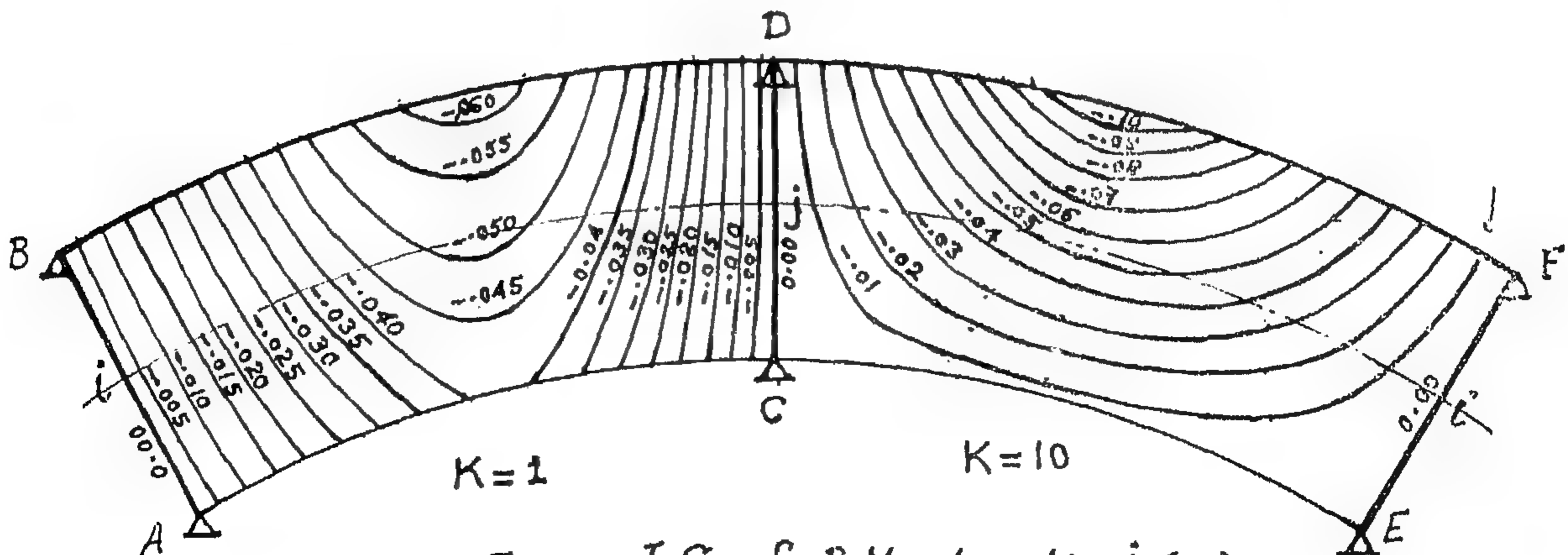


Fig. 6. I.S. of B.M. at section j ($x\alpha$)

$$r_i/r_o = 0.8, 2\alpha = 30^\circ$$

c) Case of uniformly distributed load (w);

Due to symmetry, the bridge is statically determinate. The centroid of the bridge can be given by,

$$\bar{Y} = \frac{4}{3} \left(1 - \frac{r_i r_o}{4 a^2} \right) \frac{a \sin \alpha}{a}$$

The reactions are;

$$A = C = a \frac{r_o}{b} \left(1 - \frac{\bar{Y}}{r_o \cos \alpha} \right) p a,$$

$$B = D = \frac{r_i}{b} \left(\frac{\bar{Y}}{r_i \cos \alpha} - 1 \right) p a, \text{ where } p = wb$$

For any point (r, θ),

$$M_\theta = \frac{\bar{Y}}{a} \frac{a}{\sin \alpha} (\tan \alpha \cdot \sin \theta + \cos \theta - 1) p a^2$$

$$M_{\max} (\theta = \alpha) = a \frac{\bar{Y}}{a} \frac{\tan \alpha / 2}{\cos \alpha} p a^2.$$

$$T_\theta = -a \left(1 - \frac{\theta}{\alpha} + \frac{\bar{Y}}{a} \frac{2 \sin(\theta - \alpha)}{\sin 2\alpha} \right) p a^2.$$

From the above expressions, it can be noticed that the volumes of the reactions of the simple span circular bridge are independent of the values of $K \frac{EI}{GJ}$ of the bridge. The values of the reactions A & C may be positive or negative.

Using the results of case of loading a), the I.S. of reactions and internal forces of bridge can be determined. This was done for different bridges chosen in such a way to cover a wide range of practical cases. Fig. 3 shows the I.S. of the reaction A, the bending moment and the torsional moment in a bridge with $2\alpha = 45^\circ$

$$\frac{a}{b} = 0.3.$$

3 — Double-span box-girder circular bridges;

Fig. 4 shows a double-span circular bridge with constant EI and GJ . The bridge is 3-times statically indeterminate. However; the number of unknowns can be reduced to one by using the results

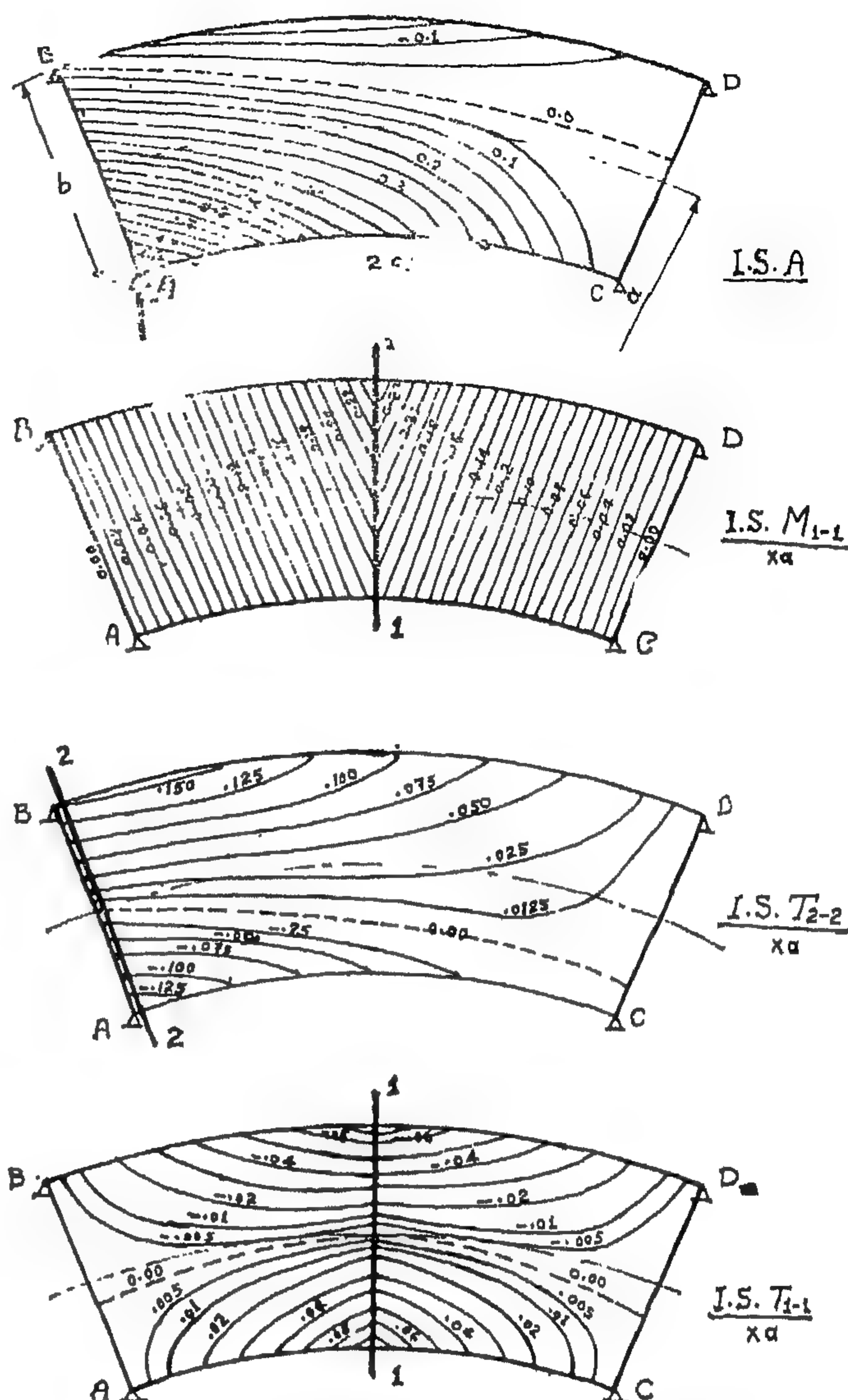
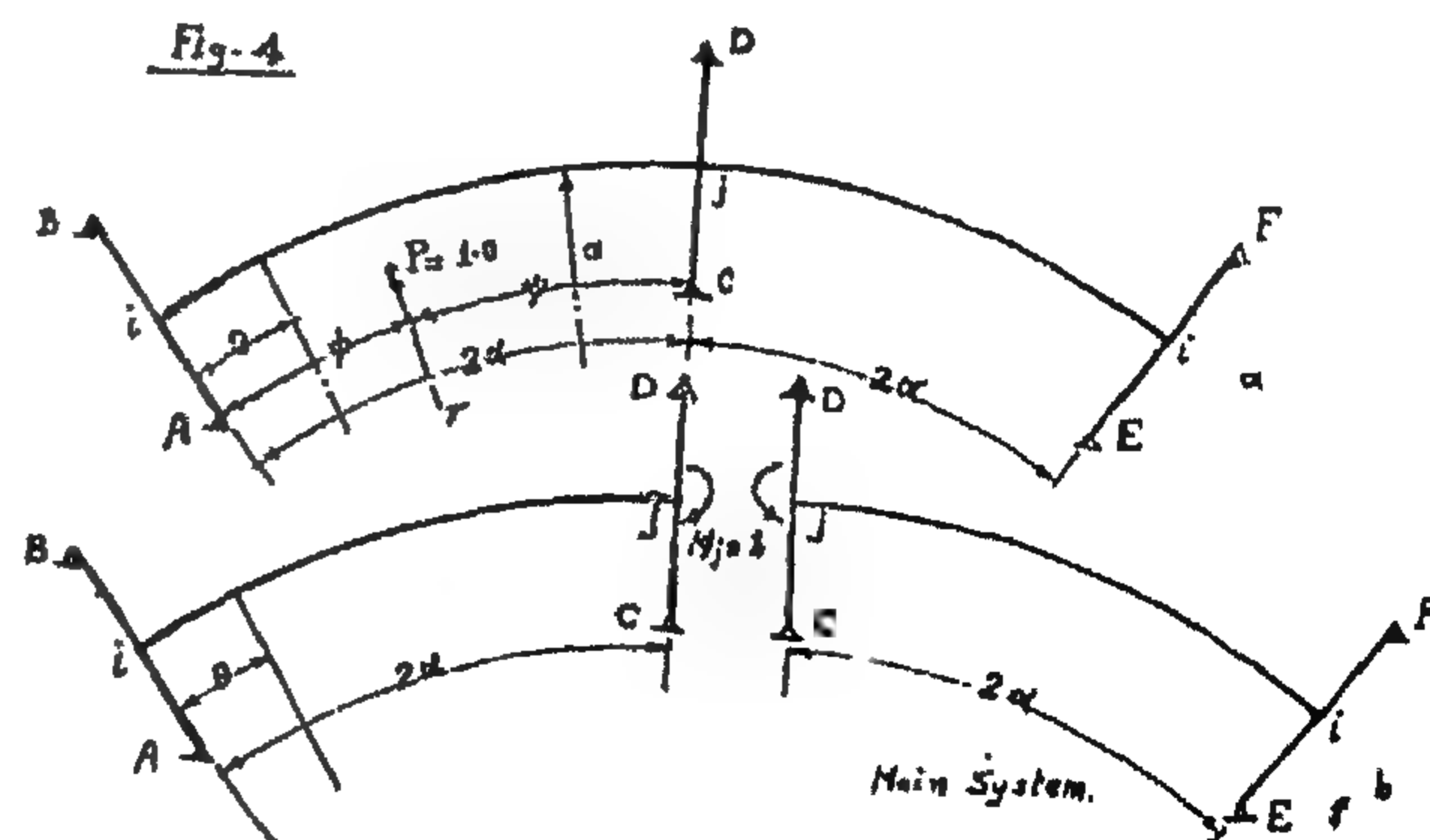


Fig. 3- I.S. for a simple box-girder circular bridge

$$2\alpha = 45^\circ \text{ \& } \frac{b}{a} = 0.3$$



pendicular to the plane of the bridge at an arbitrary position (r, ϕ) . The main system can be formed by removing a vertical reaction V . Using the method of virtual work, the redundant reaction can be obtained.

$$V = - \frac{\delta_{01}}{\delta_{11}} \quad \text{With} \quad (1)$$

$$\delta_{10} = \int \frac{M_0 M_1}{EI} ds + \frac{T_0 T_1}{GJ} ds \quad \text{and}$$

$$\delta_{11} = \int \frac{M_1^2}{EI} ds + \int \frac{T_1^2}{GJ} ds \quad \text{where,}$$

EI, GJ are the bending and torsional rigidities of the beam,

M, T are the bending and torsional moments about the centre line of the curved beam.

Indices 0,1 refer to the main and virtual loads respectively.

In the following the redundant reaction A , the bending moment and the tor-

sional moment are given for some special cases of loading, Fig. 2.

a) Unit load at an arbitrary point (r, ϕ) ;

$$A = \frac{r_0}{A} \left(\frac{\psi}{2\alpha} - \frac{r \sin \psi}{r_0 \sin 2\alpha} \right)$$

$$M_\theta = \frac{r \sin \psi}{a \sin 2\alpha} \sin \theta, \quad \theta \leq \phi$$

$$T_\theta = a \left(\frac{r \sin \psi}{a \sin 2\alpha} \cos \theta - \frac{\psi}{2\alpha} \right)$$

$$M_\theta = a \left[\frac{r \sin \psi}{a \sin 2\alpha} \sin \theta - \frac{r}{a} \sin (\theta - \phi) \right]$$

$$T_\theta = a \left[\frac{r \sin \psi}{a \sin 2\alpha} \cos \theta + \frac{\phi}{2\alpha} - \frac{r}{a} \cos (\theta - \phi) \right] \quad \phi < \theta \leq 2\alpha$$

b) Straining moment M_0 at one end;

$$A = -\frac{M_0}{b} \left(\frac{1}{\sin 2\alpha} - \frac{r_0}{a} \frac{1}{2\alpha} \right)$$

$$M_\theta = -\frac{M_0}{\sin 2\alpha} \sin \theta, \quad T_\theta = -M_0$$

$$\left(\frac{\cos \theta}{\sin 2\alpha} - \frac{1}{2\alpha} \right)$$

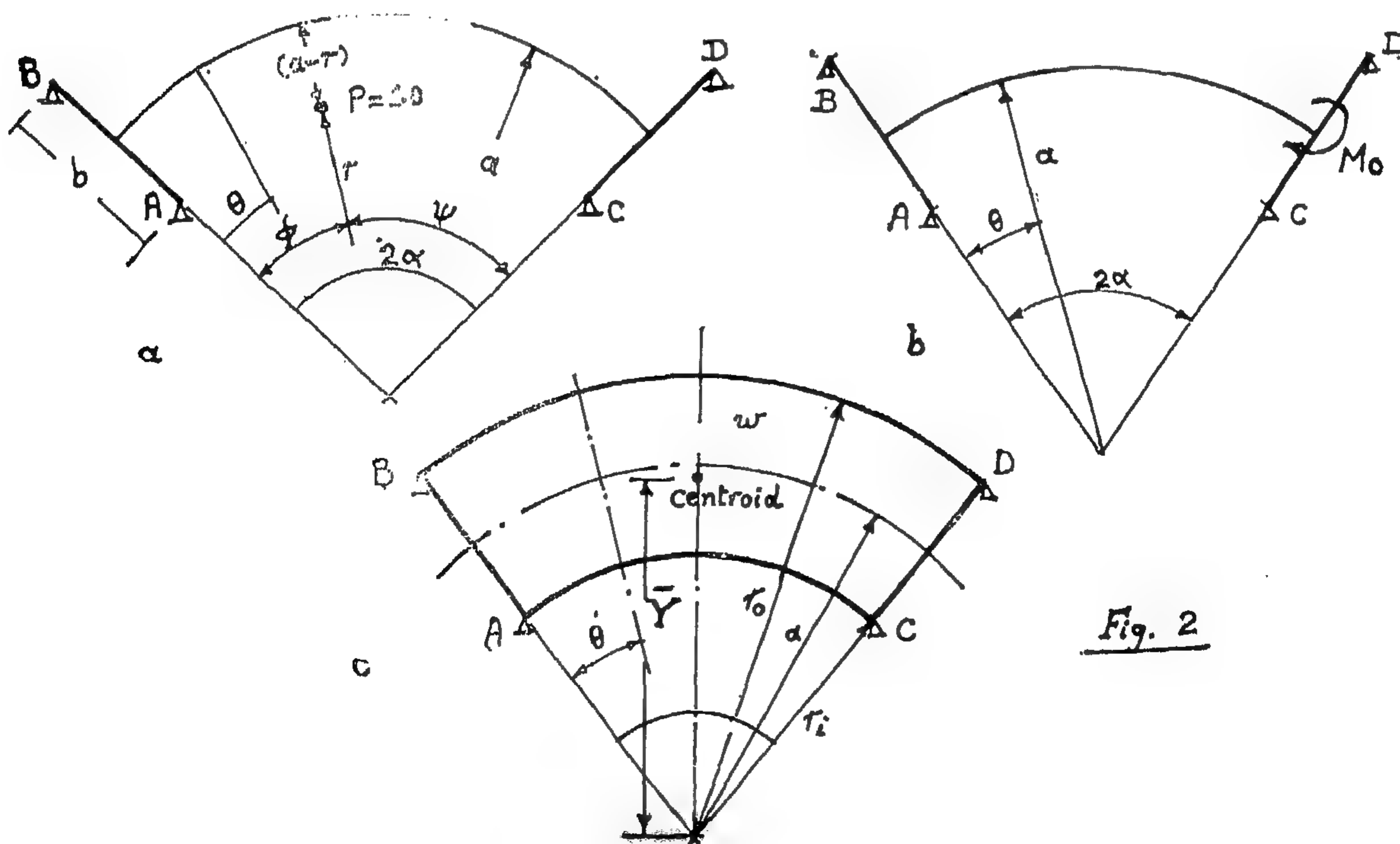


Fig. 2

CIRCULAR BRIDGES WITH BOX-SECTIONS

By

Prof. M.H. KHORSHED (D.Sc. techn.),

H.A. ABDEL WAHAB (Dr. Ing.

and **F.M. EL-AMIN (M.Sc.)**

1 — INTRODUCTION:

Curved bridges are frequently met in practice. Site conditions and road alignment often necessitate the construction of such bridges. The solution of curved bridges has been discussed by many authors. Generally, bridges with polygonal shape in plan have been investigated. Few trials have been made in which the bridge was treated as a curved beam.

In 1914, Kapsh (1) gave an approximate analysis for the curvature effect in bridges. Statically determinate space curved bridges with one wind bracing were investigated by Kühl E. (2), 1937, assuming that the points of the polygonal main girders are connected by cross girders Stüssi F. (3), 1937, considered, the curved space bridge with polygonal (in plan) main girders as one carrying system composed of a series of vertical planes and a horizontal bracing. He obtained a relation between the bending and torsional moments and shearing forces in from of two systems of implicit equations for the outside and inside main girders. M.H. Khorshed (4), 1957, studied the solution of through truss bridges, having one system of bracing, with polygonal main girder and subjected to lateral forces.

Bechert (5), 1963, investigated the solution of simple span circular bridges having box having box cross-sections using the known formulae of the elastic lines of curved beams. However, his analysis seems to be impractical specially

when applied to continuous curved bridges.

The main object of this work is to develop a general solution for, simple and continuous, circular bridges with box cross-sections. To simplify the application of this solution, influence surfaces (I.S.) of reactions and internal forces are constructed for different bridges covering a wide range of practical cases.

2 — Simple box-girder circular bridge;

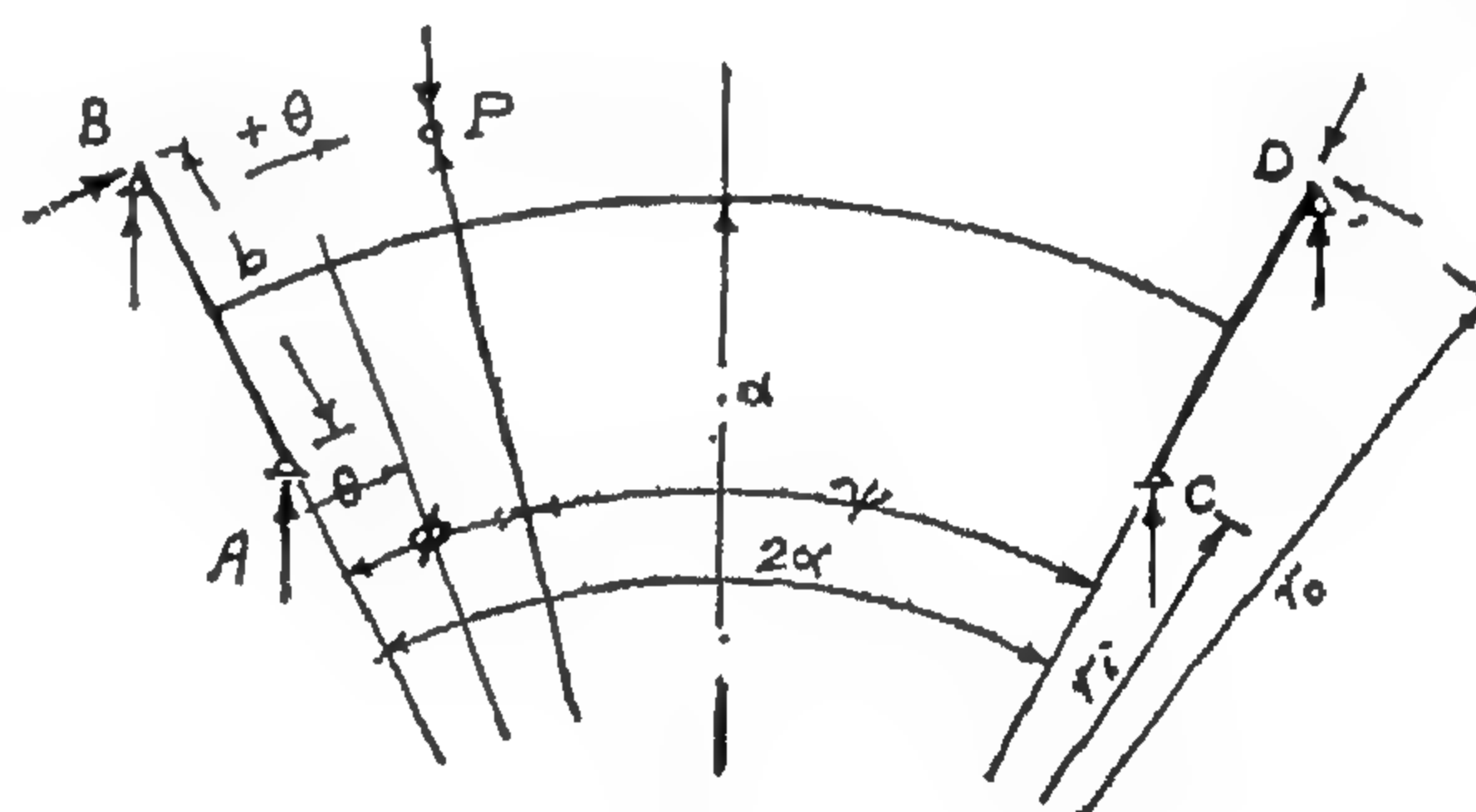
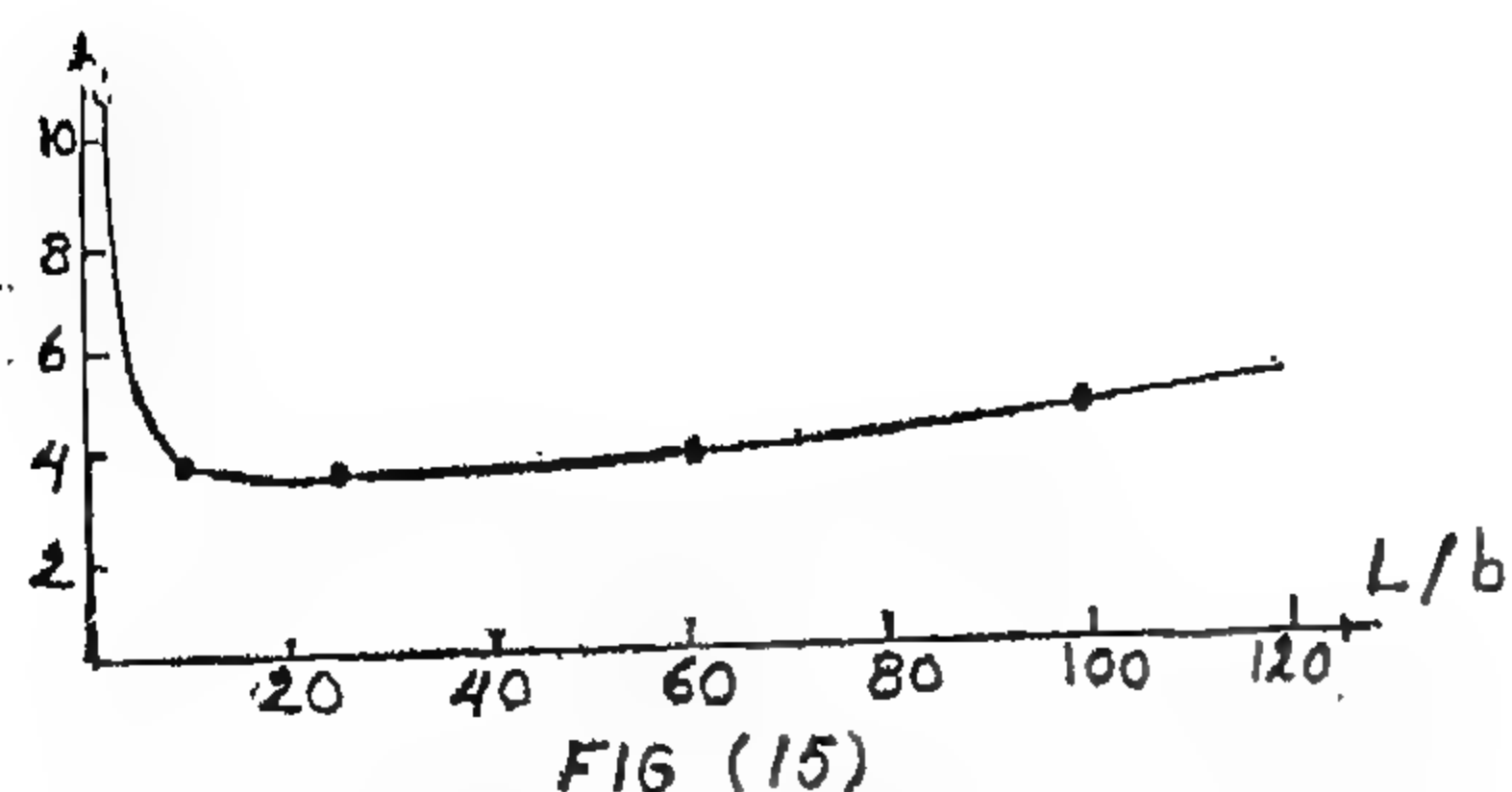


Fig. 1.

The bridge shown in Fig. 1, is once statically indeterminate. Owing to its high torsional rigidity, the torsional deformations are considered in the analysis of the bridge.

The bridge is treated as a circular girder. The bending and torsional rigidities are assume concentrated along its axis. Further, the circular girder is considered rigidly connected to the middle of two perpendicular infinitely rigid cross-girders at its ends. The two end cross-girders rest on the four supports of the bridge.

A concentrated load P is applied



momentum principle treating the construction as a combination of a sudden contraction and sudden enlargement. The energy approach seems to be more useful for practical purposes in Irrigation Design Problems.

A comprehensive and wide ranged series of experiments were conducted for the present work where the vent to channel widths, the pier length to vent opening, the discharge, the velocity and the water depth were widely varied and tested. Altogether 220 different experiments were conducted and complete water surface profiles were surveyed in 81 different runs of these experiments. The experiments included both free and submerged downstream condition. Analysis of these experimental results revealed that :

- 1 — A maximum submergence ratio (downstream to upstream water depths) of 0.80 is obtained for a ratio of pier length to vent opening of about 4.0. This submergence limit was found to be independent of the value of discharge passing and of the water depth.

Increasing the value of the ratio L/b over 4.0 results in a decrease in the submergence limit though at much smaller rates than the case when decreasing the L/b ratio. Therefore the value L/b of about 4.0 is recommended in the design of regulators

and smaller values should be avoided.

- 2 — Treating the flow within the vent as that for a venturiflume proved to be unuseful approach for practical purposes in Irrigation Design Problems. On the other hand, adopting the principle of the critical depth meter proved to be more useful for representing the flow through vents. Analysis of the results showed that the equation $Q = \bar{c} b Y^{3/2}$, represents fairly well the experimental findings. The value of the coefficient \bar{c} was found almost to be 1.63 for values of L/b of 4 and greater. This value is smaller than the theoretical value of 1.703 due to friction and velocity losses.

- 3 — The head losses through the vents can be expressed as a multiple of the velocity head in uniform flow in the channel such that $H = \alpha V^2/2g$ with the value of α assuming a value around 4.0 for values of L/b greater than 4.0.

It therefore can be adopted in the problems concerning the design of regulator vents and similar problems

REFERENCES

- 1) Chow, V.T. : "open-channel hydraulics". McGraw Hill Book Co., 1959.
- 2) Kindsvater, R.W. and Carter, R.W. : "Computation of Peak discharge at contractions". U.S. Geological Survey, circular No. 284, 1953.
- 3) Streeter, V.L. : "Fluid Mechanics". McGraw Hill Book Co. Fourth Edition.
- 4) Mabis, F.T. : "The Hydraulics of Culverts". The Pennsylvania State College, Engineering Experiment Station, Bulletin 56, 1942.
- 5) Straub, L.G. and Anderson, A.G. and Bowers, C.E. : "Effect of inlet design on culvert capacity in culvert hydraulics". Highway Research Board, Research Report 15 — B, 1953.

the treatment of flow through vent, the coefficient c was calculated for the different runs and was plotted against the Froude's number F_1 upstream as shown in figure (13). As seen from the figure different and distinct curves are obtained for each L/b ratio and each particular curve also shows a marked variation of c with flow conditions as represented by the Froude's number F_1 . It therefore appears that treating the flow within the vents as that for a venturiflume does not represent an easy and ready approach for particular purposes in irrigation design problems.

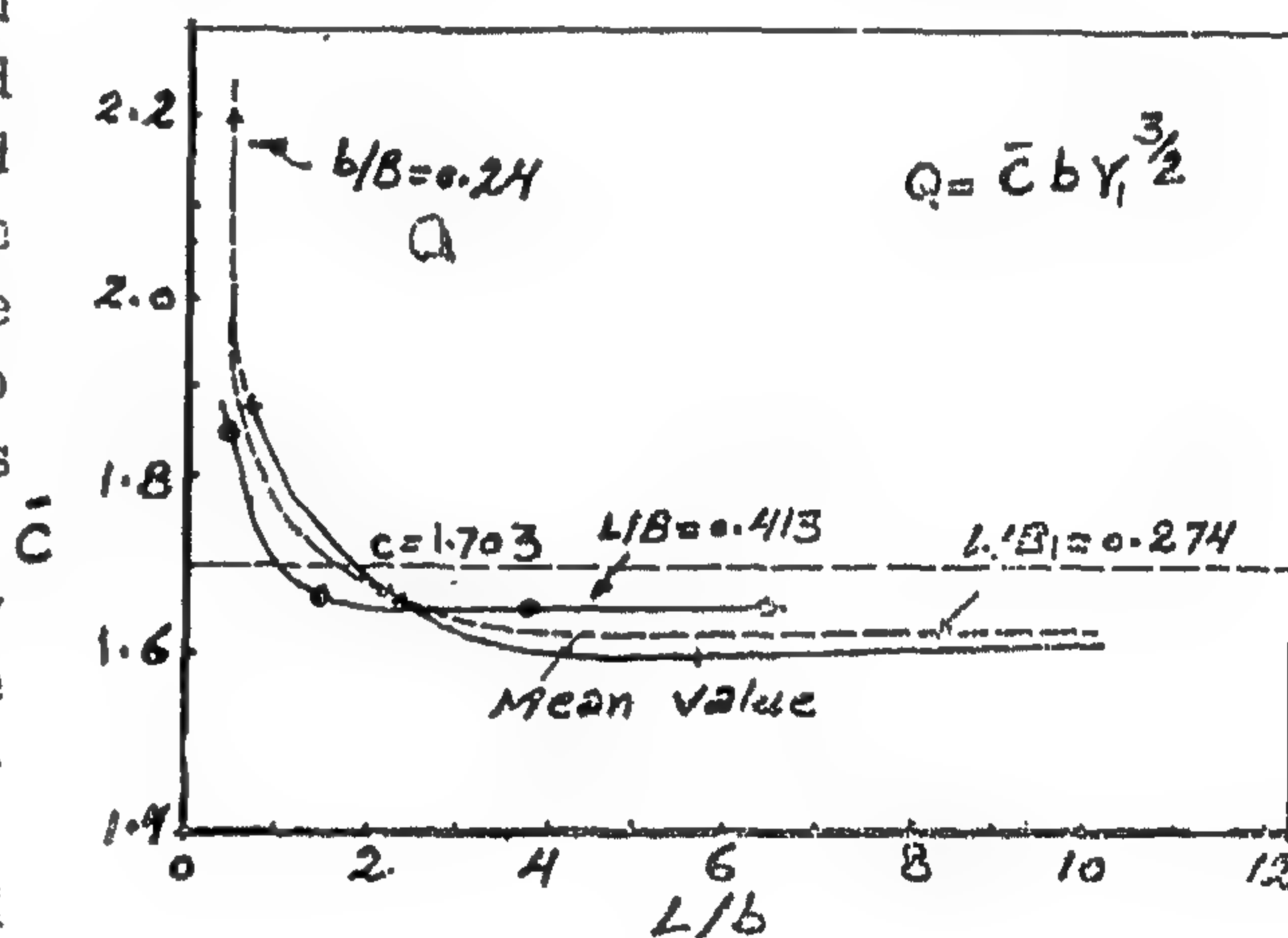
Adopting the principle of the critical depth meter on the other hand (equation 9), the results are plotted in figure (14) to a basis of L/b . The figure clearly reveals that the equation,

$$Q = \bar{c} b Y^{3/2}$$

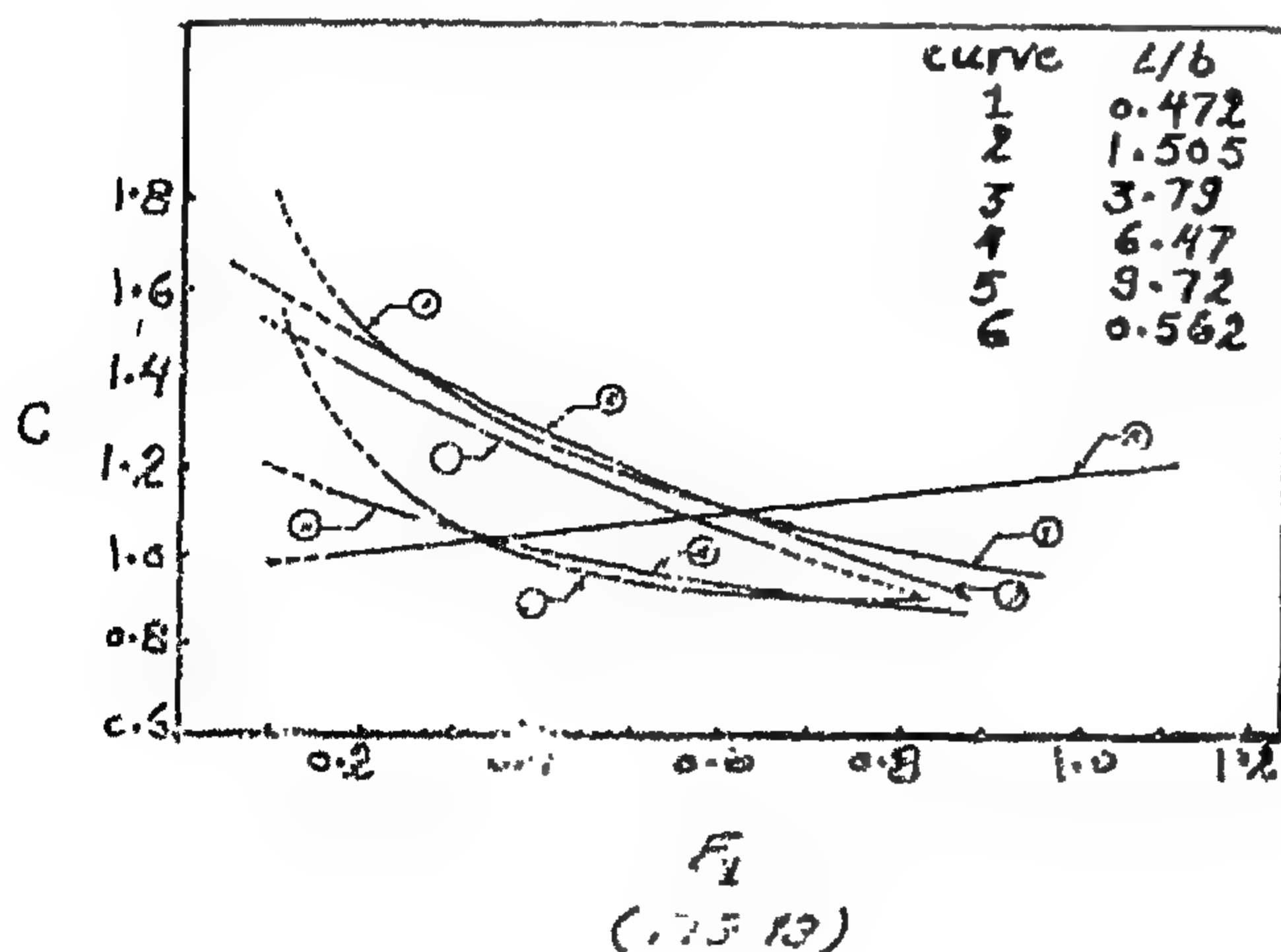
better represents the results obtained, and that for values of L/b around 4.0 and greater the coefficient c is constant and has an average value of 1.63. The value of 1.63 is smaller than the theoretical value of 1.703 due to friction losses and due to the fact that the velocity of approach was neglected in the equation.

Regarding total head losses of the flow through vents, calculations were made from the experimental results using equation (2). The quantity $Y_1 = Y + 1/2g$ ($V^2_1 = V^2$), represents the total head loss H appearing in equation (1). It inclu-

des eddy losses in the downstream and upstream separation zones, together with friction losses through the vent itself. The total head loss H was expressed as a fraction of the velocity head in the normal flow $V^2/2g$ or in other words, H was put $= \alpha V^2/2g$. Figure (15) shows the calculated values of α plotted against the ratio of pier length to vent width. It is seen from this figure that for values of $L/B = 4$ and greater the value of α varies from 3.5 to 4.5 or on the average $= 4$. It therefore appears satisfactory for practical purposes in Irrigation Design Problems, to calculate the head losses through regulator and bridge vents as a factor α of the uniform flow velocity head. α For practical purposes α may be chosen to have the mean value of 4.0 for ratios of pier length to vent opening greater than 4 which is always encountered in practice.



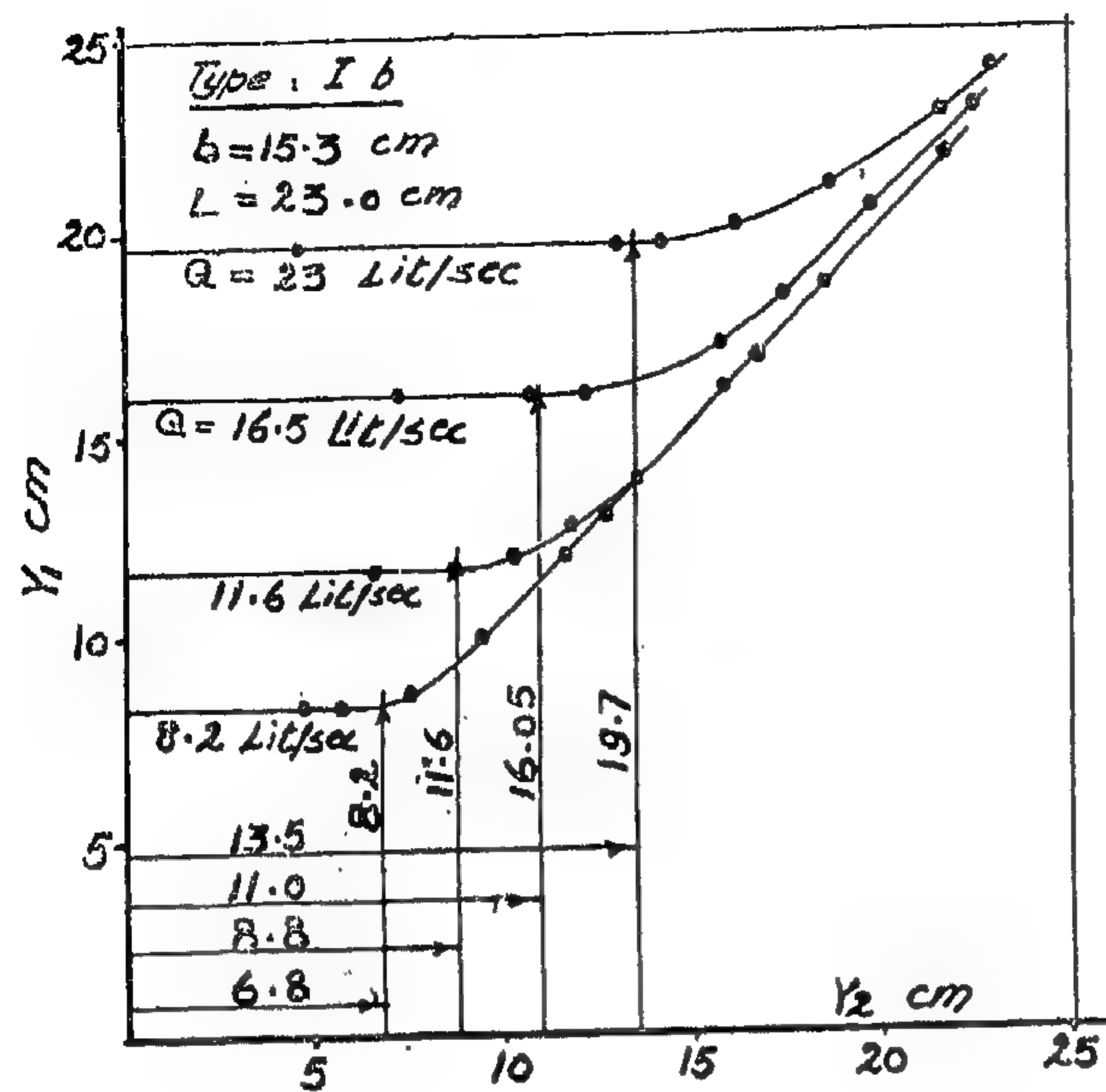
(FIG. 14)



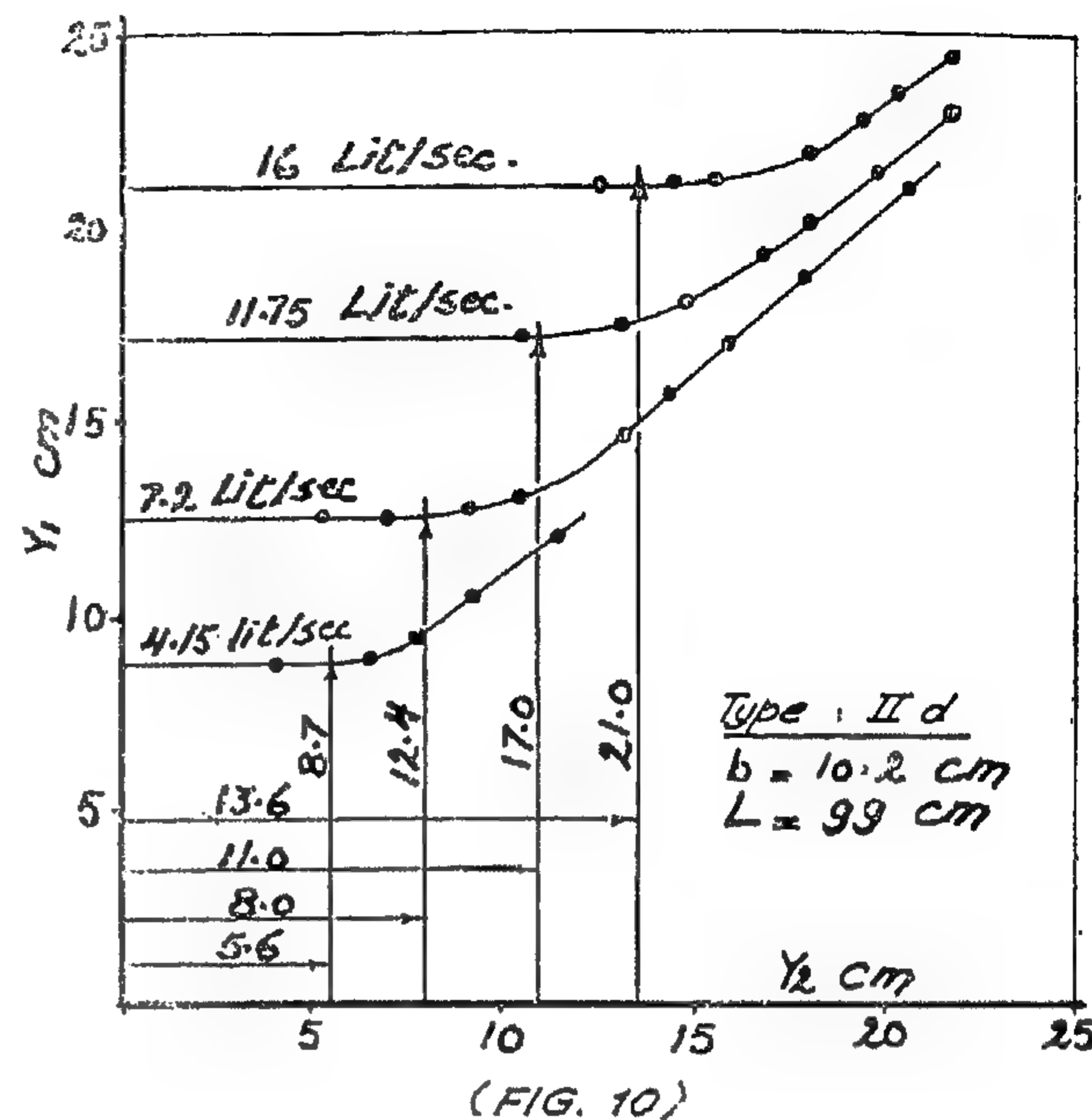
(FIG. 13)

Summary and Conclusions

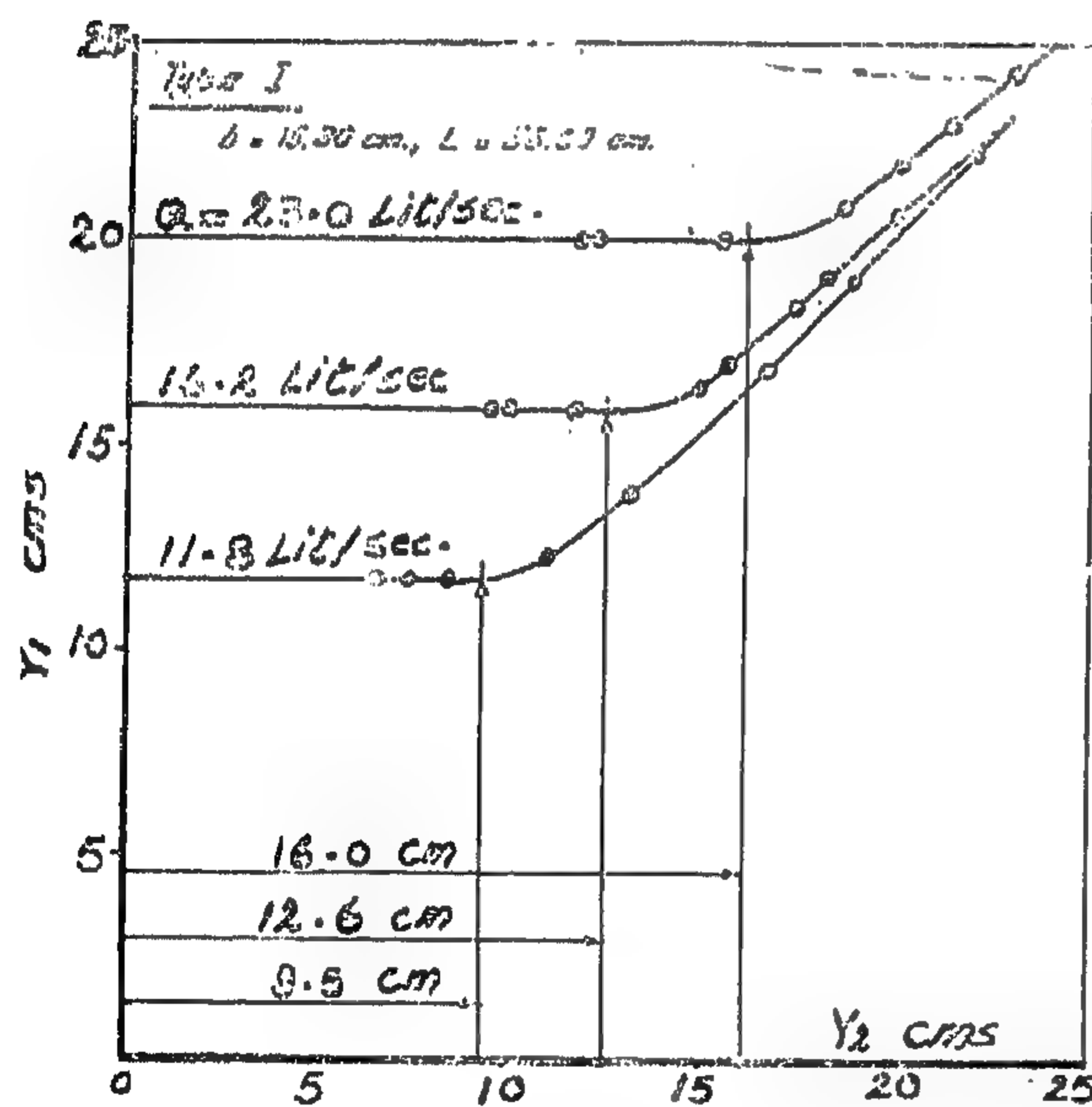
In various water structures such as regulators and bridges, the cross sectional area of flow is restricted at some sections by the construction of piers and walls to form a number of vents through which the flow takes place with a free surface. The present work is aimed at obtaining some detailed knowledge of the various parameters associated with the flow through such vents. An analytical approach based on energy principle was tried together with another approach based on mo-



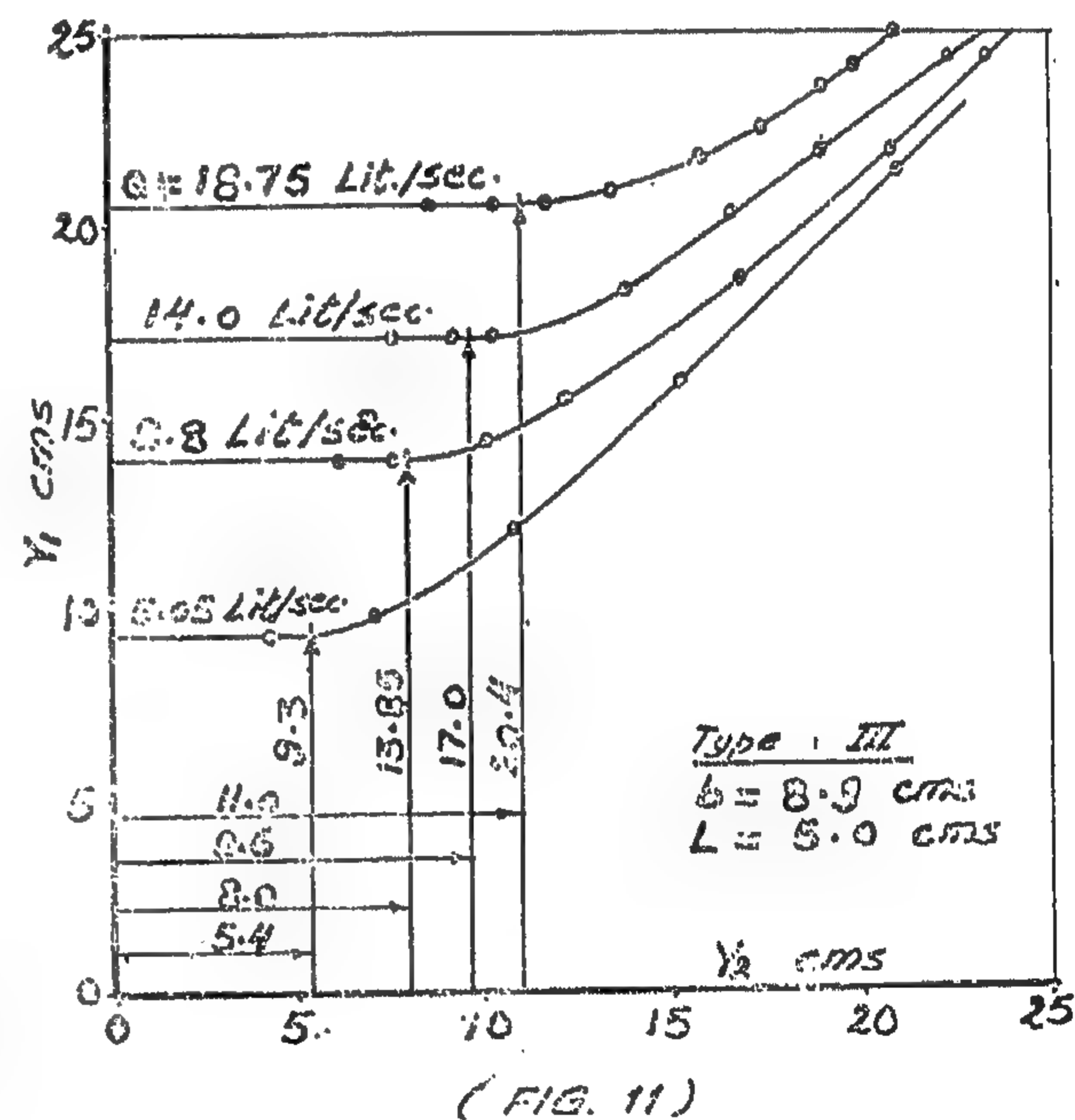
(FIG. 8)



(FIG. 10)



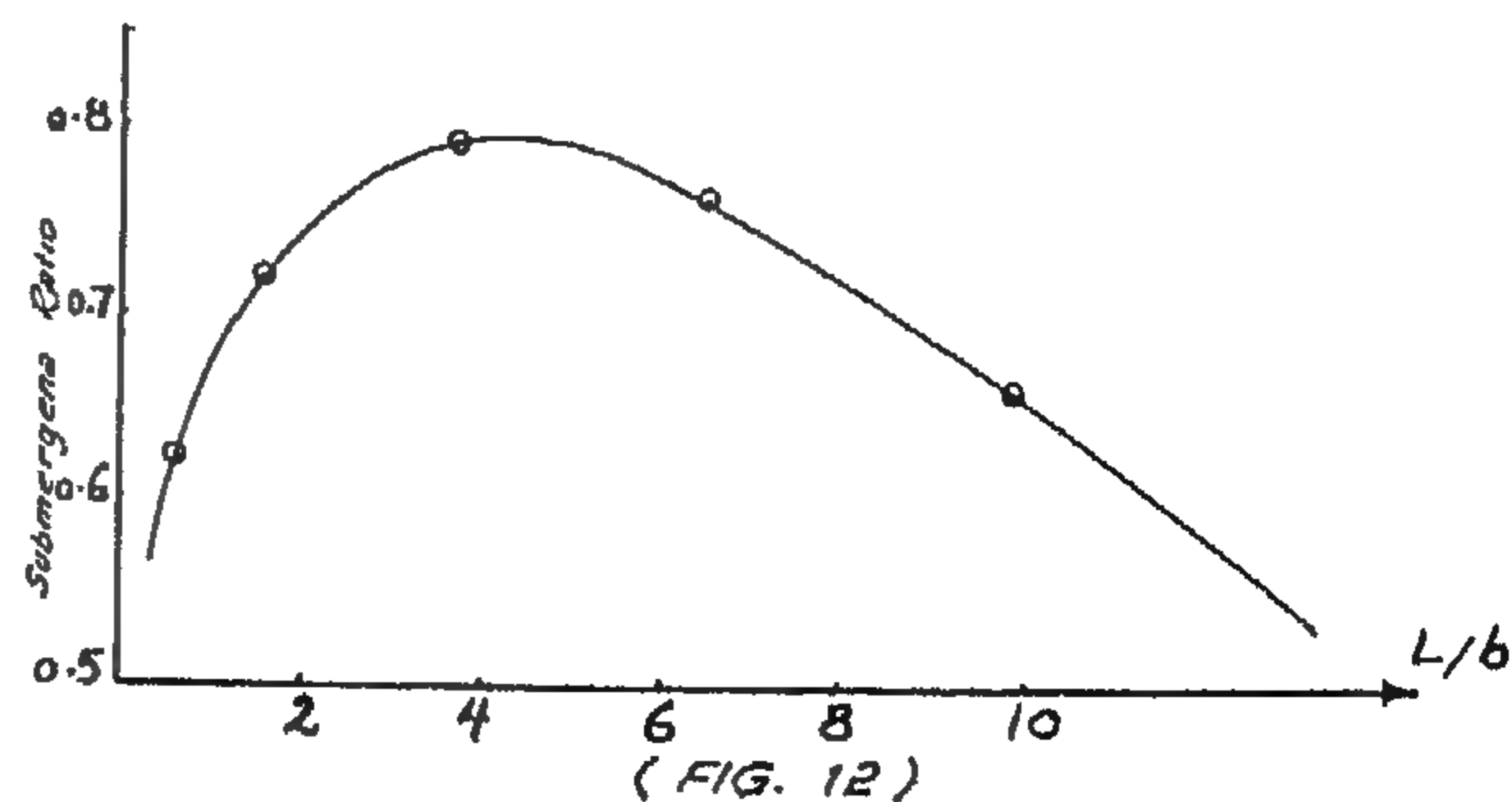
(FIG. 9)



(FIG. 11)

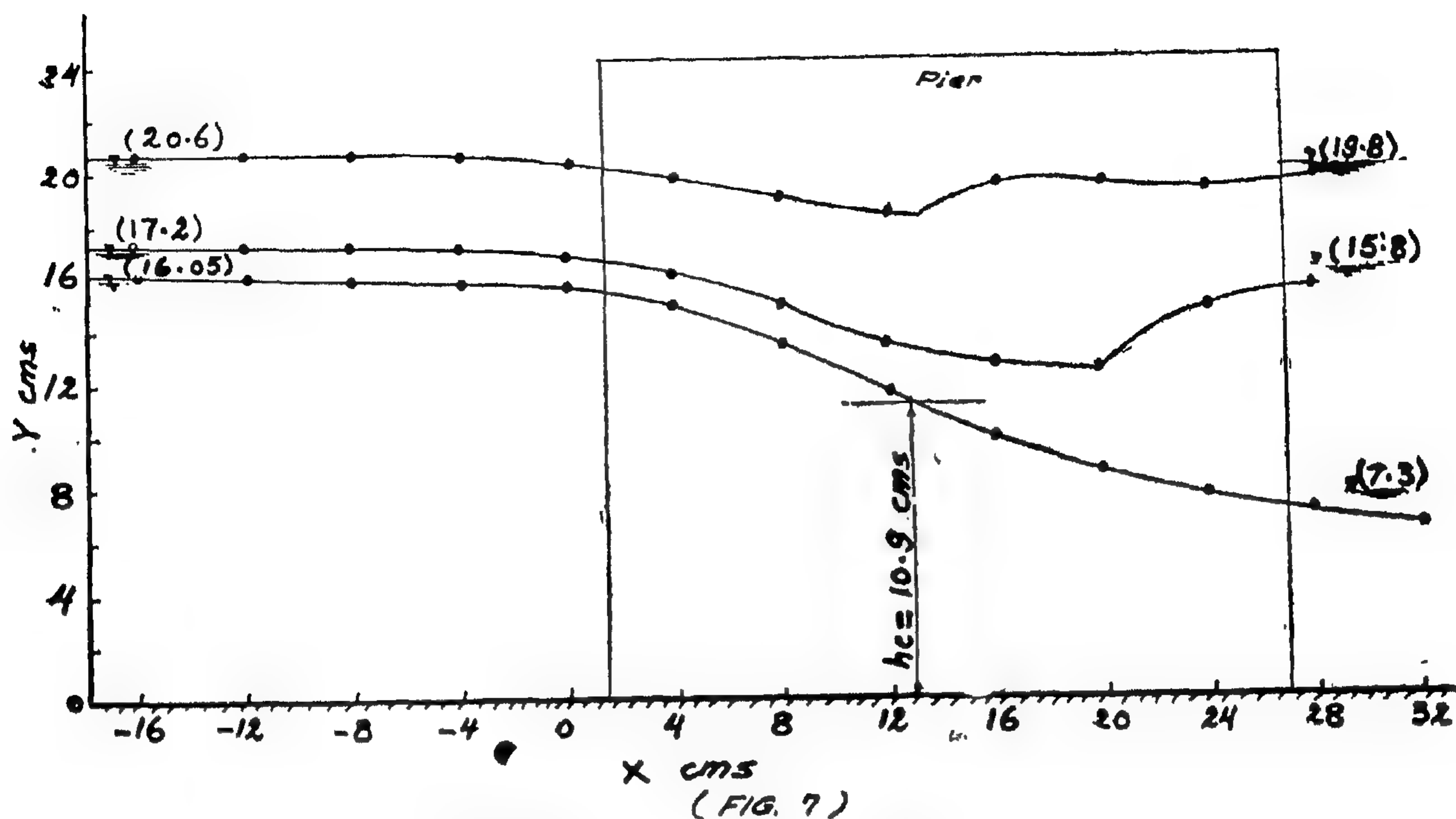
note that figure (12) revealed that the maximum submergence ratio of about 0.8 is obtained with L/b ratios around 4.0. Increasing the ratio of pier length to vent width results in a decrease in the submergence limit, though at much smaller rates than the case when decreasing the L/b ratio. Therefore the value L/b of about 4.0 is recommended in the design of regulators and smaller values should be avoided.

Adopting equation (6) as a basis for



(FIG. 12)

Series I ($b = 15.3 \text{ cms}$, $L = 25.50 \text{ cms}$, $Q = 16.5 \text{ Lit./sec.}$) - Submerged Flow



Geometrical properties of series

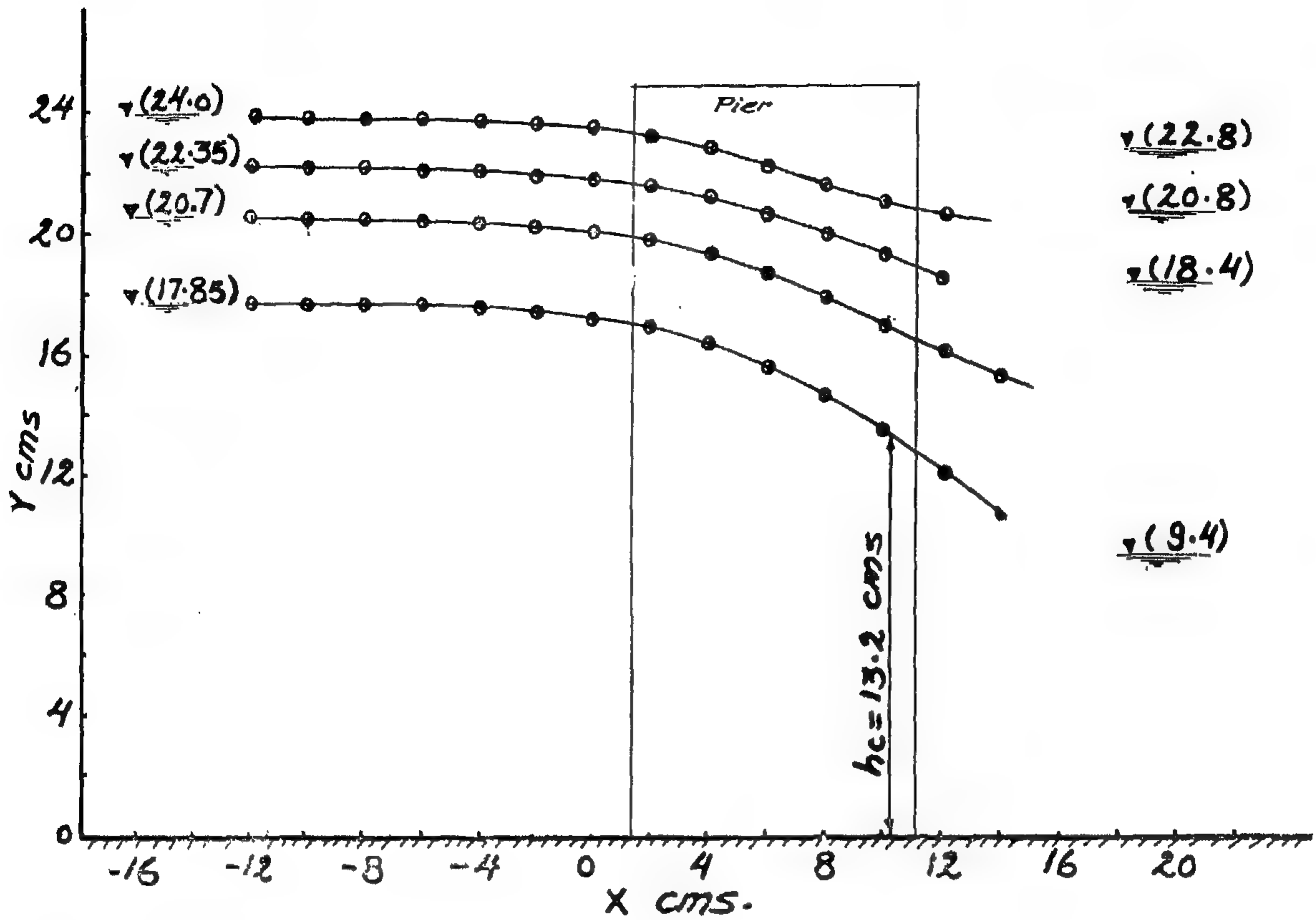
Series	b cms	r cms	L cms	b/B	L/b
I a	15.3	2.5	7.2	0.413	0.472
I b	15.3	2.5	23.0	0.413	1.505
I c	15.3	2.5	58.0	0.413	3.790
I d	15.3	2.5	99.0	0.413	6.470
II a	10.2	2.5	7.2	0.274	0.706
II b	10.2	2.5	23.0	0.274	2.255
II c	10.2	2.5	58.0	0.274	5.680
II d	10.2	2.5	99.0	0.274	9.720
III	8.9	5.0	5.0	0.24	0.562

various runs made and typical plots of these are shown clearly in figures (9 to 11) which show clearly the range of both submerged and free flow in each case.

As seen from the figures, the upstream water depth is unaffected by the downstream water depth up to a certain value and after which, raising the downstream depth necessarily affects a corresponding increase in the upstream water depth.

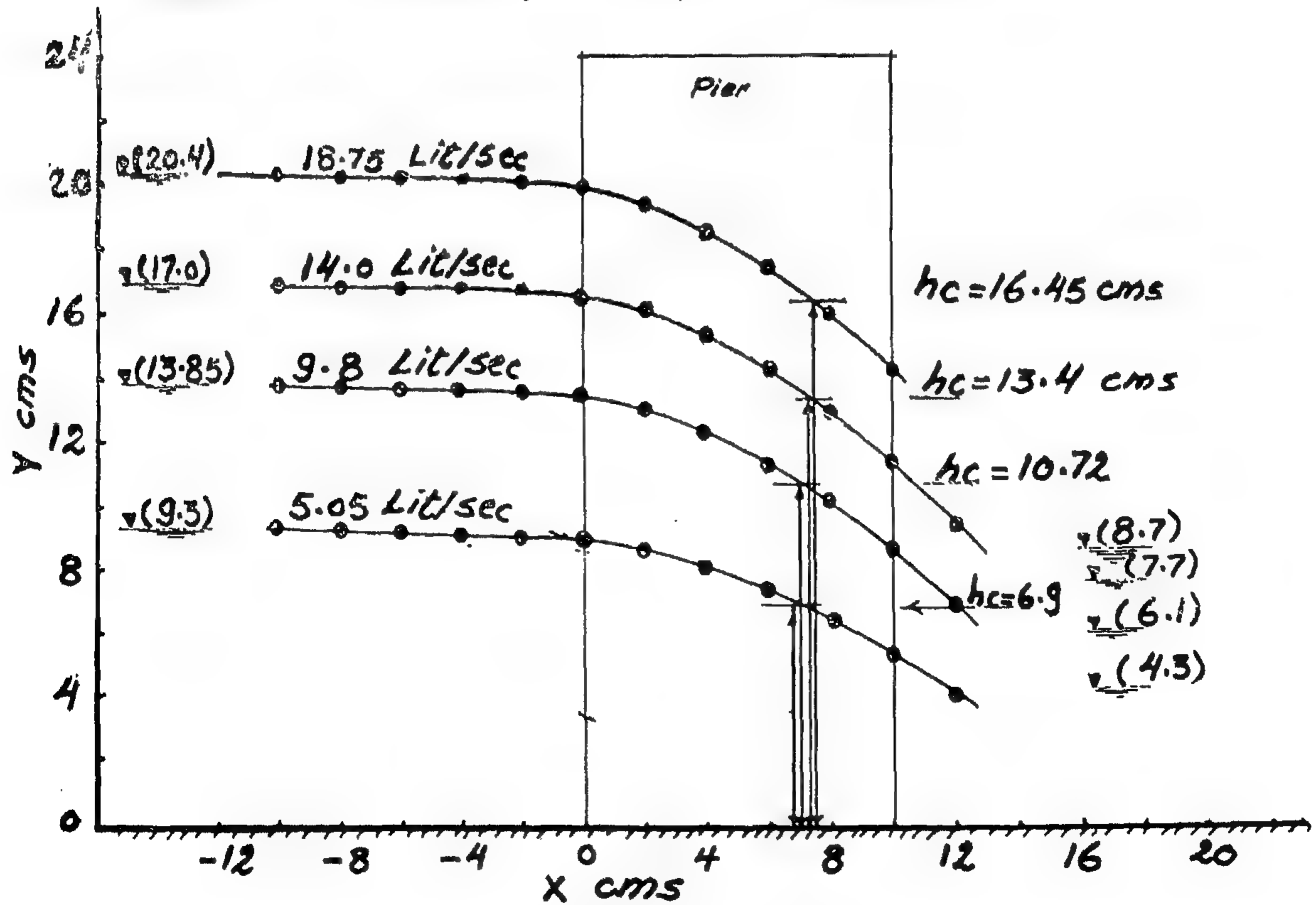
This is seen clearly from all plots. This critical limit is called the submergence limit, and it is interesting to note that this submergence limit is almost constant for each particular ratio of L/b as can be seen from figures (8 to 11) whatever the value of discharge or of upstream water depth. This maximum submergence limit was then plotted against the ratio of pier length to vent width L/b as shown in figure (12). It is very interesting to

Series I ($b = 15.3 \text{ cms}$, $L = 9.7 \text{ cms}$, $Q = 23 \text{ Lit./sec.}$) Submerged Flow

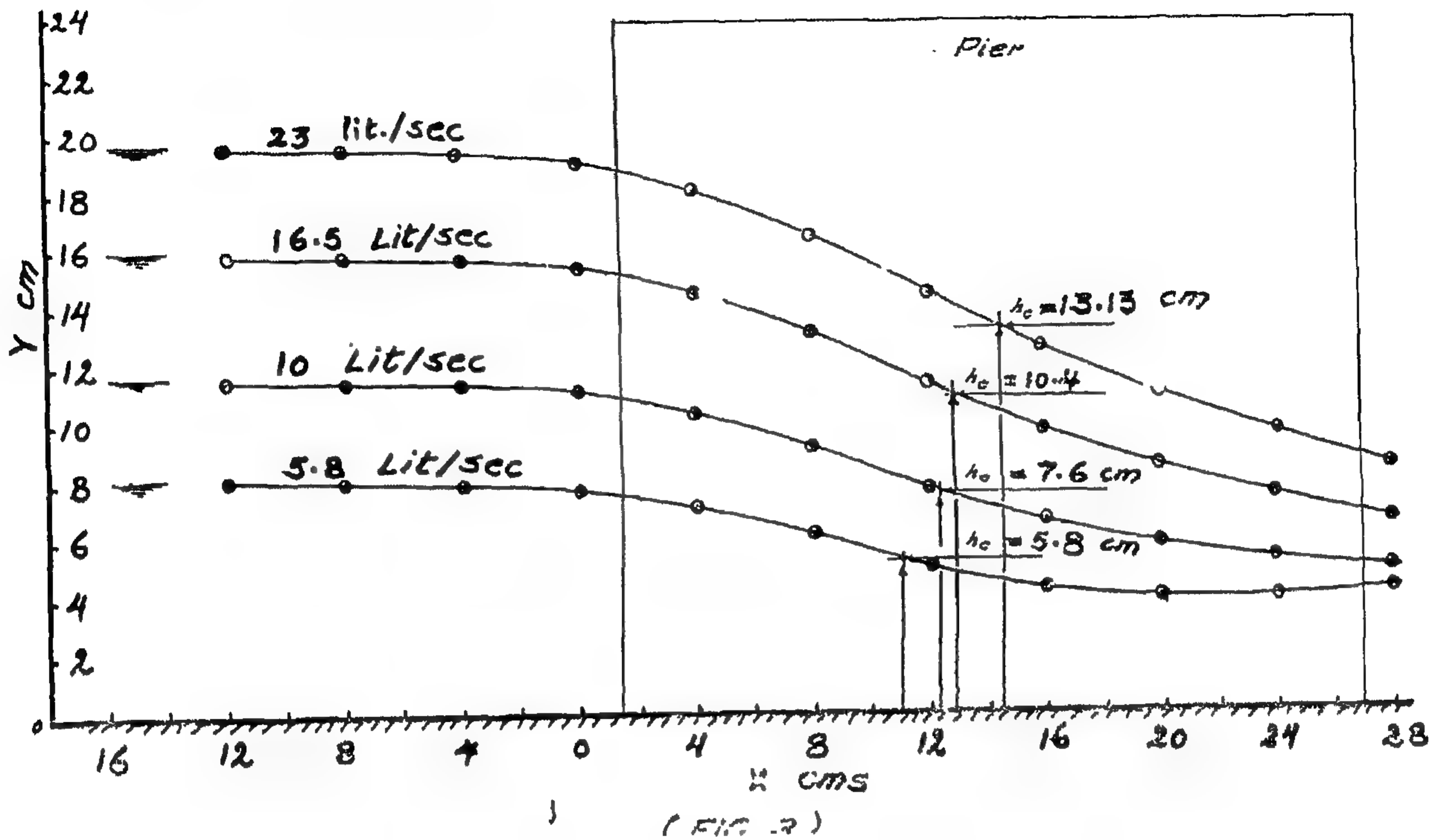
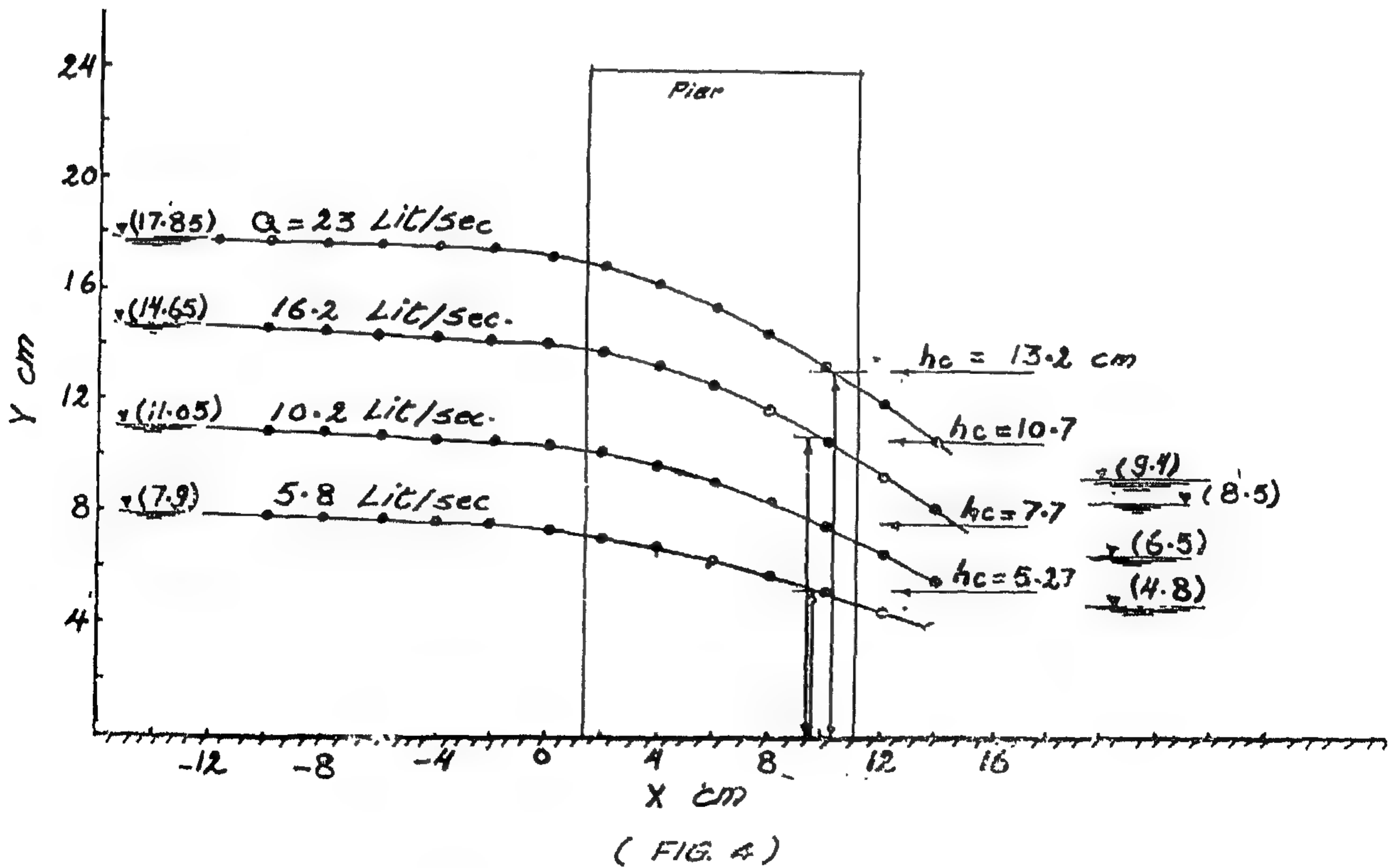


(FIG. 5)

Series III ($b = 8.9 \text{ cms}$, $L = 5 \text{ cms}$) Free Flow



(FIG. 6)

Series I ($b = 15.3$ cms., $L = 25.5$ cms.) - Free FlowSeries I ($b = 15.3$ cms., $L = 7.2$ cms.) - Free Flow

The effect of adopting Y_1 in the equation instead of $(Y_1 + V_1^2/2g)$ and of neglecting friction losses are included in the factor \bar{c} .

Experimental set up and results

A very long flume, 37 cms bed width and 24 cms depth was used. Rails for mounting the carriage carrying the point gauge were provided on top of the flume sides. Water supply was fed to the flume through a 8", diameter pipe and provisions were made to have steady well established uniform flow at the measuring portion of the flume. This was achieved by a system of screens, gravel filters and stream lined transitions at entrance and also by mounting the experimental models at a section in the flume 10 meters downstream the entrance to allow full establishment of flow.

The downstream flow conditions were controlled by a vertical tail gate operated by a screw with a fine thread for precise adjustment. The flow was measured using a well calibrated 8" venturimeter mounted on the feed pipe and connected to a differential mercury manometer. Water levels were measured using a point gauge provided with a vernier.

The vents used were formed within the flume's bed width by using two identical piers fixed to the sides of the flume (figure 1), and various vent widths and pier lengths were used. The vent width b was varied between 8.9 cms and 15.3 cms thus giving a b/B ratio between 0.24 and 0.413. The pier length was varied between 5 and 99 cms, thus giving a L/b ratio between 0.472 and 9.72, i.e., about

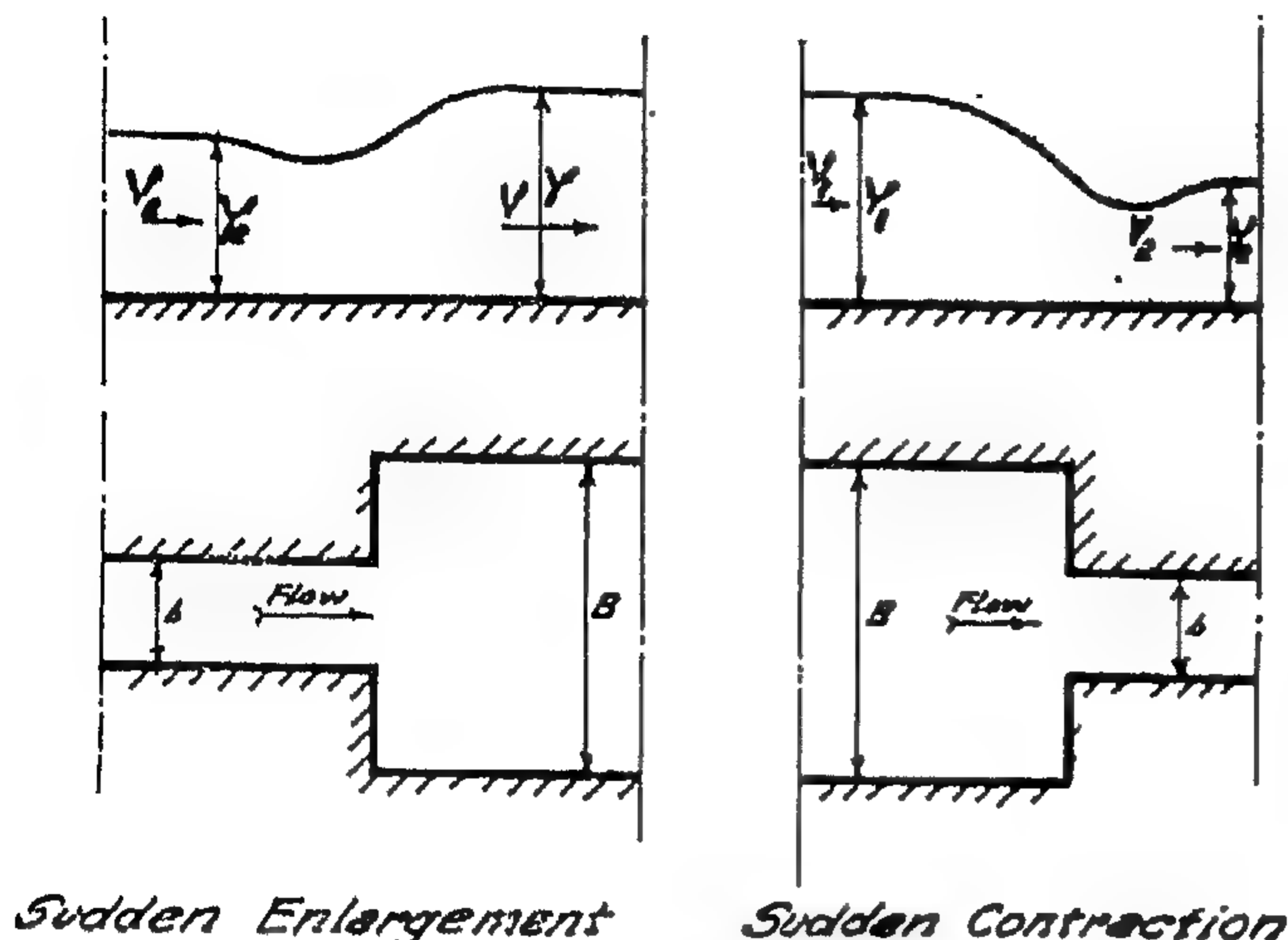
20 times fold range. The inlet and outlet edges of piers were rounded to a radius of curvature that varied between 2.5 and 5 cms.

Three main series of experiments were undertaken, the first series (series I) with a vent width b of 1.3 cms, the second series (II) with a vent width of 10.2 cms and the third series (III) with a vent width of 5 cms. The radius of curvature r for inlet and outlet edges was adopted to be 2.5 cms for the first two series, and 5 cms for the third series. In each of the first two series, 4 different pier lengths of 7.2, 23.0, 58.0 and 99 cms respectively were tested, whereas the single length of 5.0 cms was tested in series III.

For each particular vent opening, and each particular pier length, various discharges varying between 4.5 litres/sec and 23 litres/sec were allowed with both free and submerged downstream conditions. Altogether 220 different experiments were used and a complete survey of water surface profile was made in 81 of these experiments. The following table gives the geometrical properties of the various experimental series whereas figures (3 to 7) give typical water surface profiles.

In figures (3 to 7) which show 19 different water surface profiles out of the 81 profiles measured in the present experiments, the critical depth h was calculated for the vent and was included in the figures for comparison.

On the other hand, the upstream water depth Y_1 was then plotted against the water depth within the vent Y_2 for the



(FIG. 2)

Another approach to the treatment of losses through vents may be found in considering the constriction as a venturiflume. According to figure (1) and from Bernolli's equation, neglecting friction, we get :

$$Y_1 + \frac{V_1^2}{2g} = Y_2 + \frac{V_2^2}{2g}$$

$$\therefore (V_2^2 - V_1^2) = 2g(Y_1 - Y_2)$$

$$\text{but, } Q = A_1 V_1 = A_2 V_2$$

Substituting, thus :

$$Q^2 \left(1 - \frac{A_2^2}{A_1^2} \right) = A_2^2 \times 2g(Y_1 - Y_2)$$

But since it is well established that for rectangular channels.

$$\frac{V_c^2}{2g} = -\frac{1}{2} h_c,$$

thus:

$$Y_1 + \frac{V_1^2}{2g} = -\frac{3}{2} h_c = H_{\text{total}} \dots \dots \dots (7)$$

$$\text{but } Q = V_c \times b \times h_c = b \cdot h_c \cdot \sqrt{g h_c} = b \sqrt{g} h_c^{3/2} \dots \dots (8)$$

From (7) & (8) , then:

$$Q = b \cdot \sqrt{g} \cdot \left(\frac{2}{3} \right)^{3/2} (H_{\text{total}})^{3/2}$$

Or,

$$Q = 1.703 b (H_t)^{3/2} = \bar{c} b (Y_1)^{3/2} \dots \dots \dots (9)$$

or

$$Q = \sqrt{\frac{2g}{1 - \left(\frac{A_2}{A_1} \right)^2}} \times A_2 \sqrt{\Delta h}$$

$$\therefore Q = M A_2 \sqrt{\Delta h} \quad (5)$$

Introducing a correction factor *c* to account for friction and turbulence losses and also for convenient use, by considering the difference in water depth appearing below the square root in equation (5) to be the difference ΔY , between upstream and downstream water depths ($\Delta Y = Y_1 - Y_2$).

Equation (5), can thus be written :

$$Q = c M A_2 \sqrt{\Delta Y} \quad (6)$$

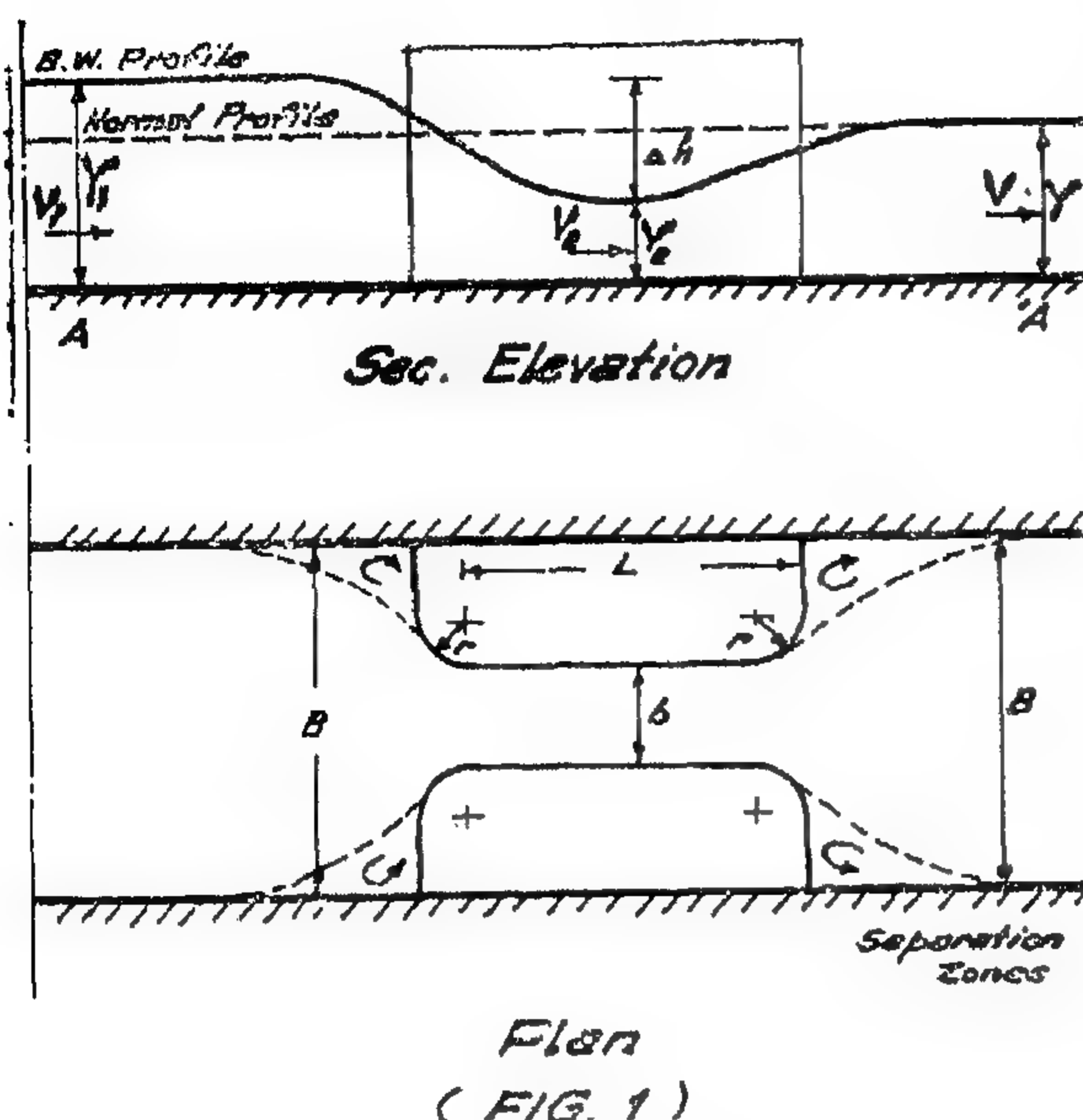
where, $M = \sqrt{2g / \left(1 - \frac{A_2^2}{A_1^2} \right)}$, A_1 and

and A_2 are the cross sectional areas of flow in channel and vent respectively,

$$A_1 = B \cdot Y_1 \text{ and } A_2 = b \cdot Y_2$$

On the other hand if h_c is the critical depth which is assumed to occur within the vent, and if losses are neglected between upstream section and the section of critical depth, (i.e. before jump is formed), then applying Bernolli's equation, we get:

$$Y_1 + \frac{V_1^2}{2g} = h_c + \frac{V_c^2}{2g}$$



(FIG. 1)

separation zones are formed upstream of the piers and which are occupied by eddying water dissipating particular amounts of energy. Similarly, after the flow leaves the vent of width b and expands to the full width B of the channel, separation zones are formed in the vicinity downstream of the piers with a corresponding eddying motion and consequent loss of energy.

The entrance to the vent and the exit out of it may be treated as sudden contraction and sudden enlargement respectively and accordingly the energy losses at the two zones may be expected to resemble energy losses for the sudden contraction and sudden enlargement respectively. Within the vent itself additional energy losses are expected due to friction depending upon the length L of vent, bed width b and minimum depth Y_2 .

If h denotes the head loss due to turbulence engendered in the upstream separation zones, h' denotes the eddy loss in the downstream separation zones, and h_f denotes the head lost by friction within the vent, thus the total loss H is written :

$$H = h + h_f + h' \quad \dots \dots \dots (1)$$

Assuming the channel floor to be horizontal or nearly so in the zone of piers and

adopting it as an arbitrary reference plane, which by applying Bernolli's equation (principle of conservation of energy) between points A and A' we get :

$$y_1 + v_1^2/2g = y + v^2/2g + H \text{ or}$$

$$H = (y_1 - y) + 1/2g (v_1^2 - v^2) \quad (2)$$

Consider the sudden enlargement and sudden contraction shown in figure (2) and applying the momentum principle respectively, thus :

For sudden enlargement we have :

$$\rho Q (v - v_2) = g/2 \cdot (b \cdot y_2^2 - B \cdot y^2)$$

but from continuity equation, $Q = b \cdot Y_2 \cdot v_2$
 $= B \cdot Y \cdot V$

$$\therefore 2 b y_2 v_2 \left(\frac{b y_2 v_2}{B Y} - v_2 \right) = g (y_2^2 - y^2)$$

which is readily reduced to :

$$F^2 = \frac{(y_2/y) [(y_2/y)^2 - 1]}{2 [(y_2/y) - B/b]} \quad \text{Where } F^2 = \frac{v^2}{gy}$$

$$= \frac{v^2}{gy} \quad (3)$$

also for sudden contraction we have :

$$\rho Q (v_2 - v_1) = g/2 \cdot B (y_1^2 - y_2^2)$$

and from continuity, thus, $Q = B \cdot Y_1 \cdot V_1$
 $= b \cdot Y_2 \cdot V_2$

$$\therefore 2 b \cdot y_2 \cdot v_2 (v_2 - v_1) = g B (y_1^2 - y_2^2)$$

which can be reduced to :

$$F_2^2 = \frac{(B/b) (Y_1/Y_2) [(Y_1/Y_2)^2 - 1]}{2 [(Y_1/Y_2) - b/B]}$$

where $F_2^2 = V_2^2/g Y_2$ (4)

Equations (3) & (4) give distinct relations for the ratio of water depth before, within and after the vent together with the ratio of bed widths and the relevant Froude's number. However, equations (3) & (4) being derived from Momentum Principle do not reflect any light on the procedure of energy distribution in the flow; and therefore, equations (1) & (2) still offer more convenient means for estimation of energy losses. The total head loss H (equation 2), can be therefore determined experimentally.

EXPERIMENTAL AND ANALYTICAL INVESTIGATION FOR THE FLOW THROUGH VENTS OF WATER STRUCTURES

By

Dr. Aly I. EL-GAWHARY

B. Sc, D.I.C., Ph.D.

INTRODUCTION :

In many water structures built in open channels such as regulators, bridges, aqueducts, ... etc., the cross sectional area of flow is reduced at some sections by the construction of piers or walls to form a number of vents through which the flow takes place with free surface. Further downstream, the flow expands again to the full cross sectional area of the channel with necessarily modified depths and with expectedly smaller energies than those originally prevailing before the flow passes through vents. In most practical cases the channel is prismatic and has a mild slope and consequently the present investigation will limit itself to the flow in a rectangular channel in a subcritical state.

Irrigation engineers usually concern themselves with only the overall picture of the flow before and after entering the vents and thus try to estimate the energy lost in the constriction using formulae of purely empirical nature. The head lost and the heading up resulting are often estimated in terms of the ratio between the constricted area and original area, the velocity of approach and finally some empirical coefficients. However, these empirical formulae have their own limitations to the range in which they were derived. A more detailed study for the flow through vents becomes of urgent importance for a more refined and detailed knowledge of the changes taking place in

the flow as it passes through the vents. Accordingly the present work is aimed at obtaining such detailed knowledge on the various flow parameters associated with constrictions formed by piers and walls of water structures.

Analytical Considerations:

Consider the vent shown in figure (1), where the bed width changes from B to b within the vent and then to B again after it leaves the vent. The length of the vent is L and the radius of curvature of the piers is r both at inlet and outlet of vent. As the flow approaches the vent, a backwater curve of M1 type profile is first developed upstream from the vent, thus a flow depth Y_1 greater than the normal depth Y is reached just upstream of the vent and where the velocity is V_1 . Within the vent the flow is rapidly varied, characterized by marked acceleration in directions both normal and parallel to the streamlines. Due to the reduction in cross section, the depth is reduced to a minimum Y_2 and the velocity is increased to a maximum V_2 .

After leaving the vent, the flow expands suddenly to the downstream section of the channel where the uniform flow regime is reestablished in the full-width channel and where the normal depth is Y and corresponding normal velocity V .

In the vicinity upstream the vent, as the flow contracts to the width of vent b ,

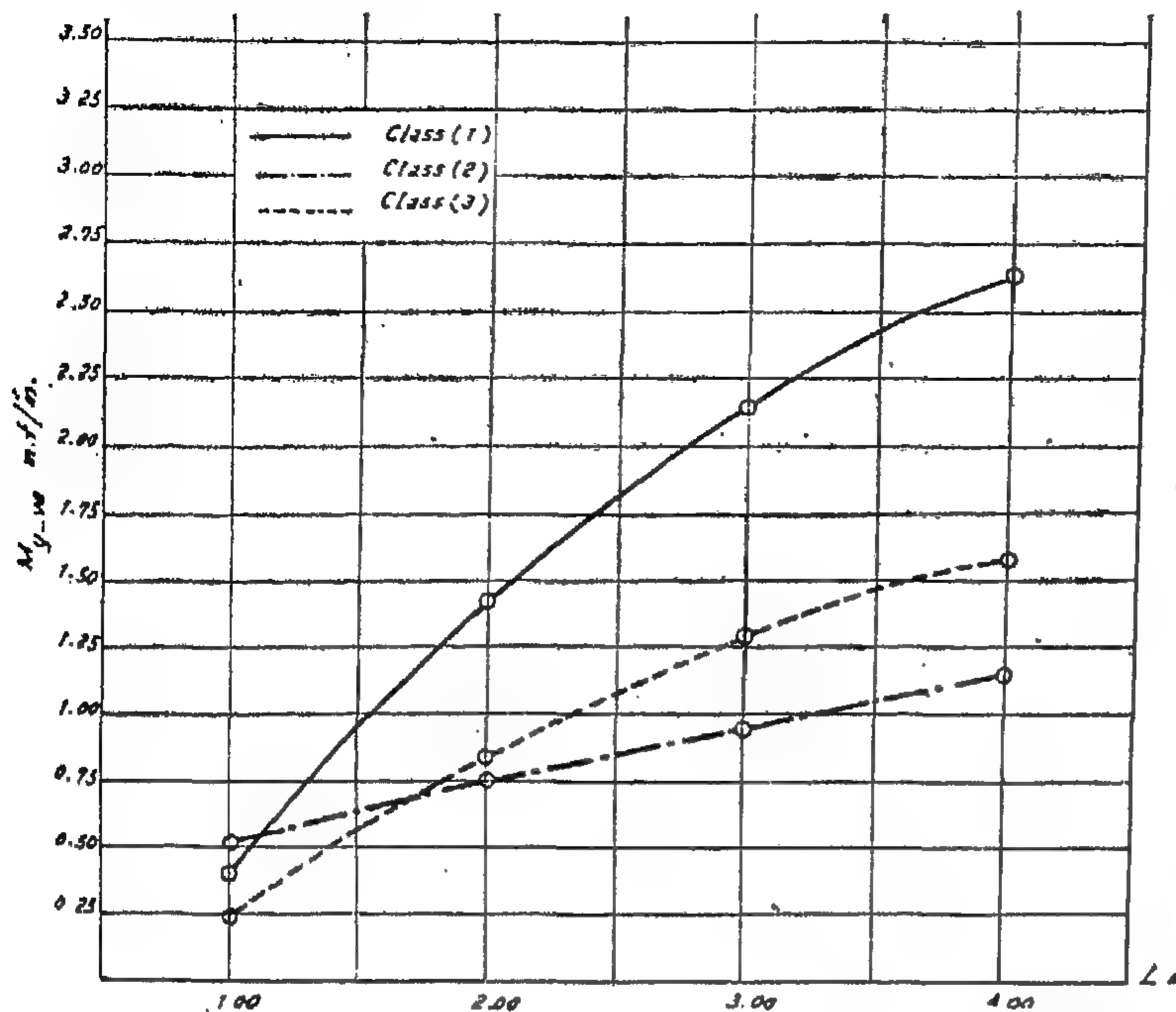
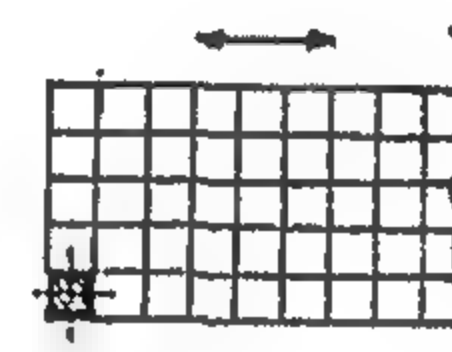
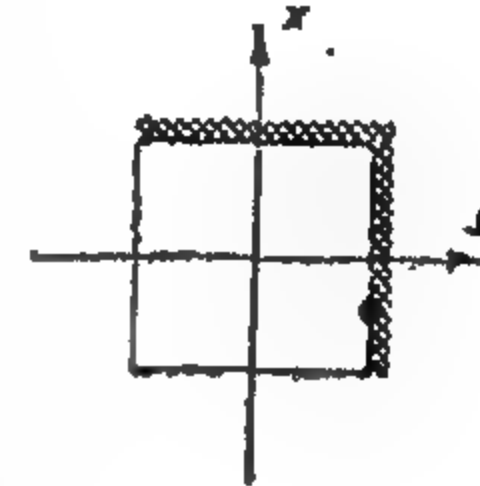


Fig.(19) : Curve for the edge quarter of a square plate with two continuous edges meeting at a corner.



easily used for any continuous rectangular plates by replacing the values of unit rotation angles, boundary stiffnesses, carry over factors and side ratio by the proper values of the rectangular plate considered.

The developed influence surface charts reduce greatly time and effort for designers in obtaining the required bending moments compared with the classical methods for solving continuous plates. The loads are just to be put on the required influence surface chart, the final value of the required bending moment is directly obtained

Using the obtained curves relating bending moments and side lengths of continuous square plates subjected to design loads according to the Egyptian Code of Practice for roadway bridges, the absolute maximum bending moment diagram could be directly drawn for both middle and quarter sections of the plate. Obtaining these values for positive and negative bending moments, helps in giving a good feature for the variation of bending moments along the length of the plate.

8) References

1. Timoshenko S.P. and Woinowsky Krieger S., "Theory of Plates and Shells", McGraw-Hill 1959, international student edition.
2. Fucher A., "Einflussfelder für Elastischer Platten", 2nd edition, Vienna 1959.
3. Brunner W., "Drehwinkel-Ausgleichsverfahren zur Berechnung beliebig belasteter durchlaufender", Beton und Stahlbetonbau Zürich 6/1961.
4. Chester P. Siess and Newmark N.M., "Moments in Two-Way Concrete Floor Slabs", Bulletin Series No 385, The Engineering Experiment Station, University of Illinois, Urbana III.
5. El Shafey O.A. Bakki, "Analysis of Continuous Plates subjected to Concentrated Loads". Thesis submitted in partial fulfillment of the requirements for the degree of Master of Science in Civil Engineering, Faculty of Engineering, Cairo University, June 1973).

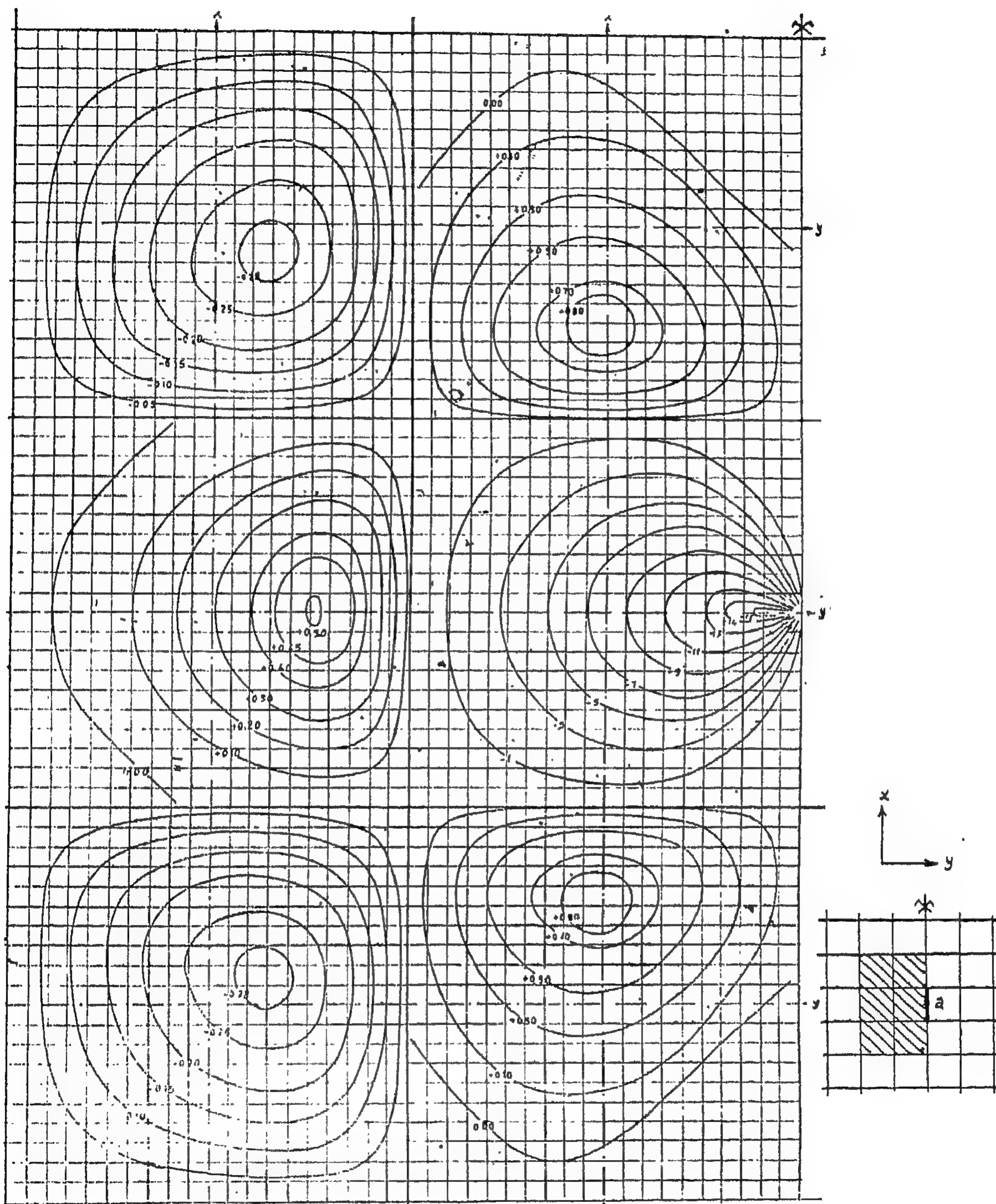


Fig. (13) : M_y - Support moment influence surface for the edge center of a square plate with four continuous edges and the effect of all the adjacent panels.
(multiplier factor 10^2 - times).

Note : The contour lines are symmetrical about the axis of symmetry.

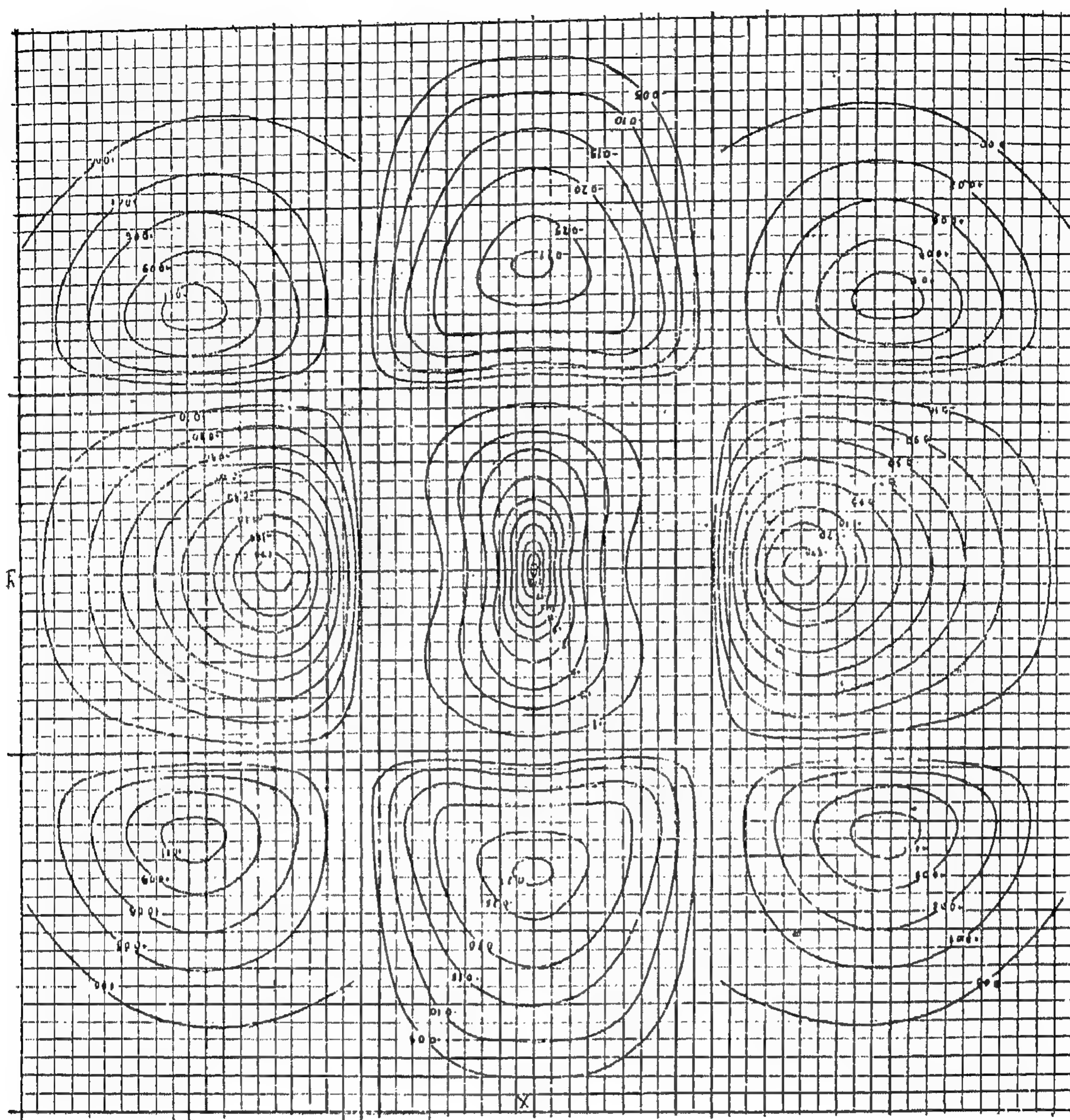


Fig. (17) : M_y - Influence surface for the center of a square plate with four continuous edges and the effect of all the adjacent panels. ~ (multiplier factor 10^2 - times).

cal position to give maximum value of the required moment. Several trails have to be made until the absolute maximum bending moment is reached. The effect of the adjacent panels is included in the given values (this effect does not exceed 10% from the final values in the studied cases). This process is carried out for different side lengths 1, 2, 3 and 4 meters. These curves reduce the effort done

by the designers to obtain the absolute maximum bending moments for each panel among a group of continuous square panels. Figure (19) shows a sample of these curves.

7) Conclusion

The general developed computer programme for determining the influence coefficients for bending moments in continuous plates could be

the developed influence surfaces and the corresponding cases of isolated plates given by Pucher (2), we find the following:

- 1) For negative moments at the middle and quarter points of the supporting edges, the influence coefficients of the continuous plates are 40% to 60% of those of isolated plates except for the region far from the reference point and near the opposite edge, the compared coefficients are near from each other and have very small values.
- 2) For positive moments at the middle and quarter points of the plate the influence coefficients of continuous plates are as follows :
 - a) Very near to the reference point, the coefficients of continuous plates are 1.2 to 1.6 time those of isolated plates.
 - b) Moving far from the reference point in both directions parallel and perpendicular to the direction of the moment the influence coefficients reach up to 2.5 time those of isolated plates.
 - c) For continuous plates which have one or more simply supported edges, the difference between the influence coefficients of those plates and the corresponding coefficients of isolated plates is decreased. Very near to the simply supported edges, the coefficients for both the continuous and isolated are almost the same.

5.3.3.) Effect of Loading the Adjacent Panels on the Value of the required Bending Moment in the Studied Panel :

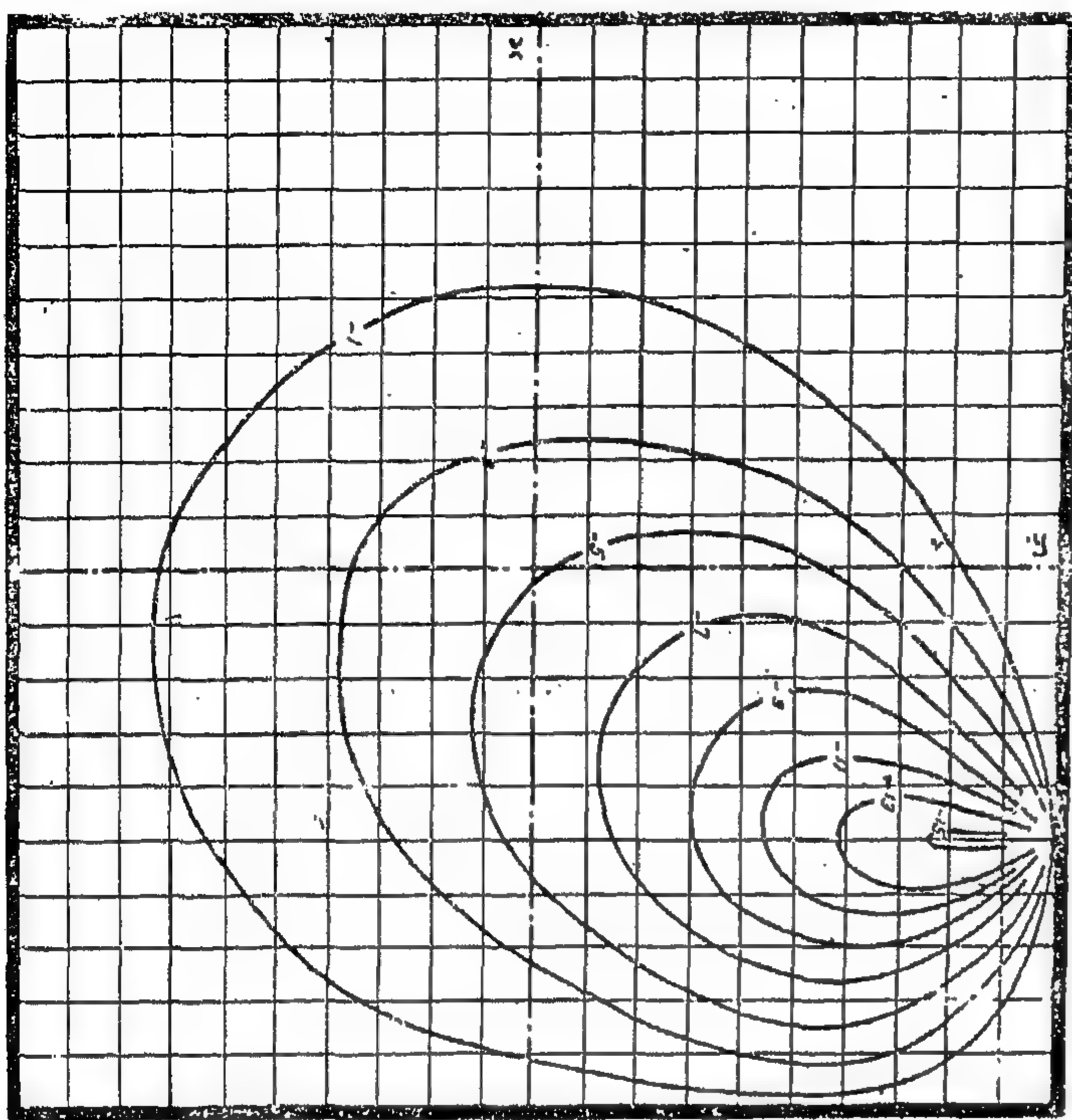
Not only the influence coefficients of the required bending moment in the studied panel are required, but also the coefficients of the effects of all the adjacent panels. The computer programme was de-

veloped in such a way that its output gives directly these coefficients. Figures (17) and (18) show two examples of the effect of loading the adjacent panels on the required bending moment in cases of positive moment and negative moment respectively.

6) The Application of Obtained Influence Surfaces for Determination of Absolute Maximum Bending Moments According to Loads of Egyptian Code of Practice for Roadway Bridges :

The basic idea of establishing curves relating bending moments at different points for various edge conditions and the side length of a square plate was inspired from the book 'Fahrba-nplatten von Strassenbrücken', published by Rüschi in Berlin 1960. In this book Rüschi gave tables relating bending moments and the longer side length of rectangular continuous plates at different points for various edge conditions according to the design loads of German Code of Practice for roadway bridges. In order to obtain these tables, Rüschi treated the continuous rectangular plates by dividing them into strips of unit breadth and treating each strip as continuous beam in one direction. The treatment

of the problem here is more exact because the effect of continuity is taken into consideration in all directions as illustrated in Brunner's method (3). The curves developed are computed for three classes of loading according to Egyptian Code of Practice for roadway bridges. In order to establish one of these curves as an example for square slabs, the loads are to be put on the influence surface chart of the studied moment at the required point (plate center, edge quarter, ... ect) in the expected criti-



Fig(15) :
 M_y - Support moment
 influence surface for
 the edge quarter of a
 square plate with four
 continuous edges

(multiplier factor
 10^{-2} - times)

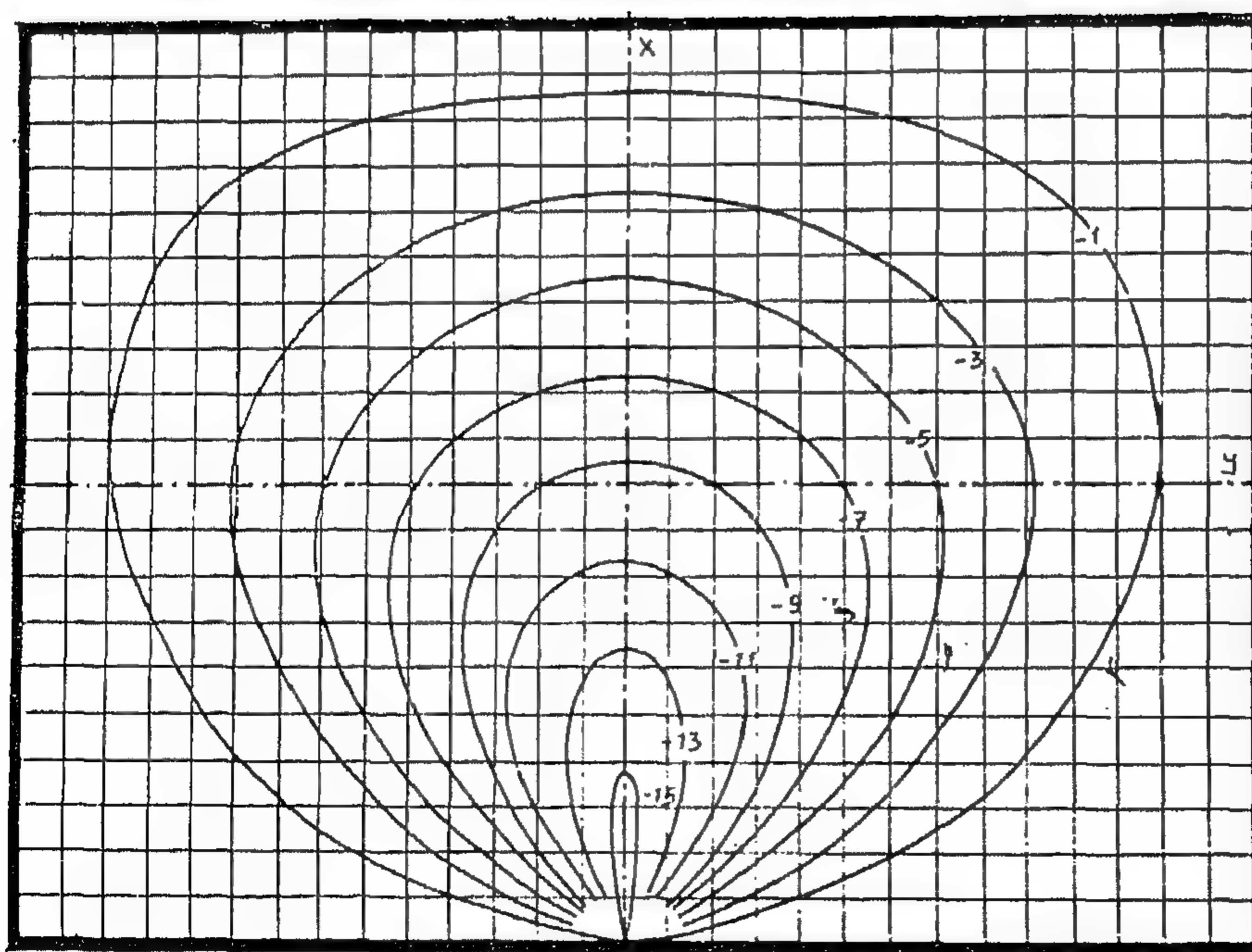
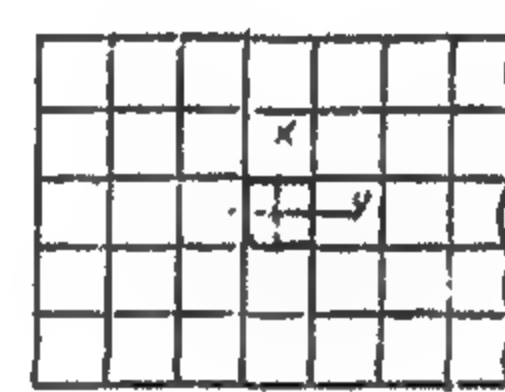
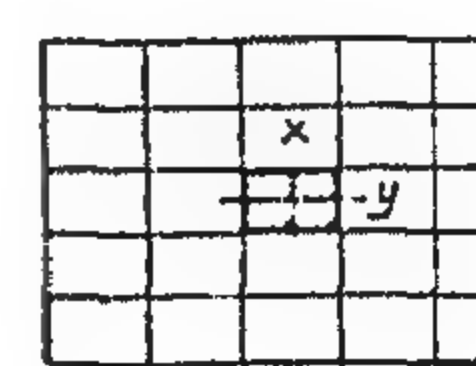


Fig.(16) :
 M_x - Support moment
 influence surface
 for the longer edge
 center of a rectan-
 gular plate with
 four continuous
 edges.

(multiplier factor
 10^{-2} - times)



5.3.2) Comparison between the Developed Influence Coefficients
 and the corresponding Coefficients of Isolated Plates :

ous plates in form of processes of distribution and carry over for the different continuous edges. The output of the programme gives the final values of the restoring rotation angles for different continuous edges from which the boundary moments could be calculated, hence the positive moments at middle and quarter points of the plate could be obtained. The output of the programme gives also the influence coefficients of the effect of loading the adjacent panels on the value of the required moment in the studied panel. This programme could be also used for any continuous rectangular plate by replacing the values of the unit rotation angles, boundary stiffness, carry over factors and side ratio by the proper values of the rectangular plate considered. Also few statements are to be replaced by others if there is a certain difference in the boundary conditions.

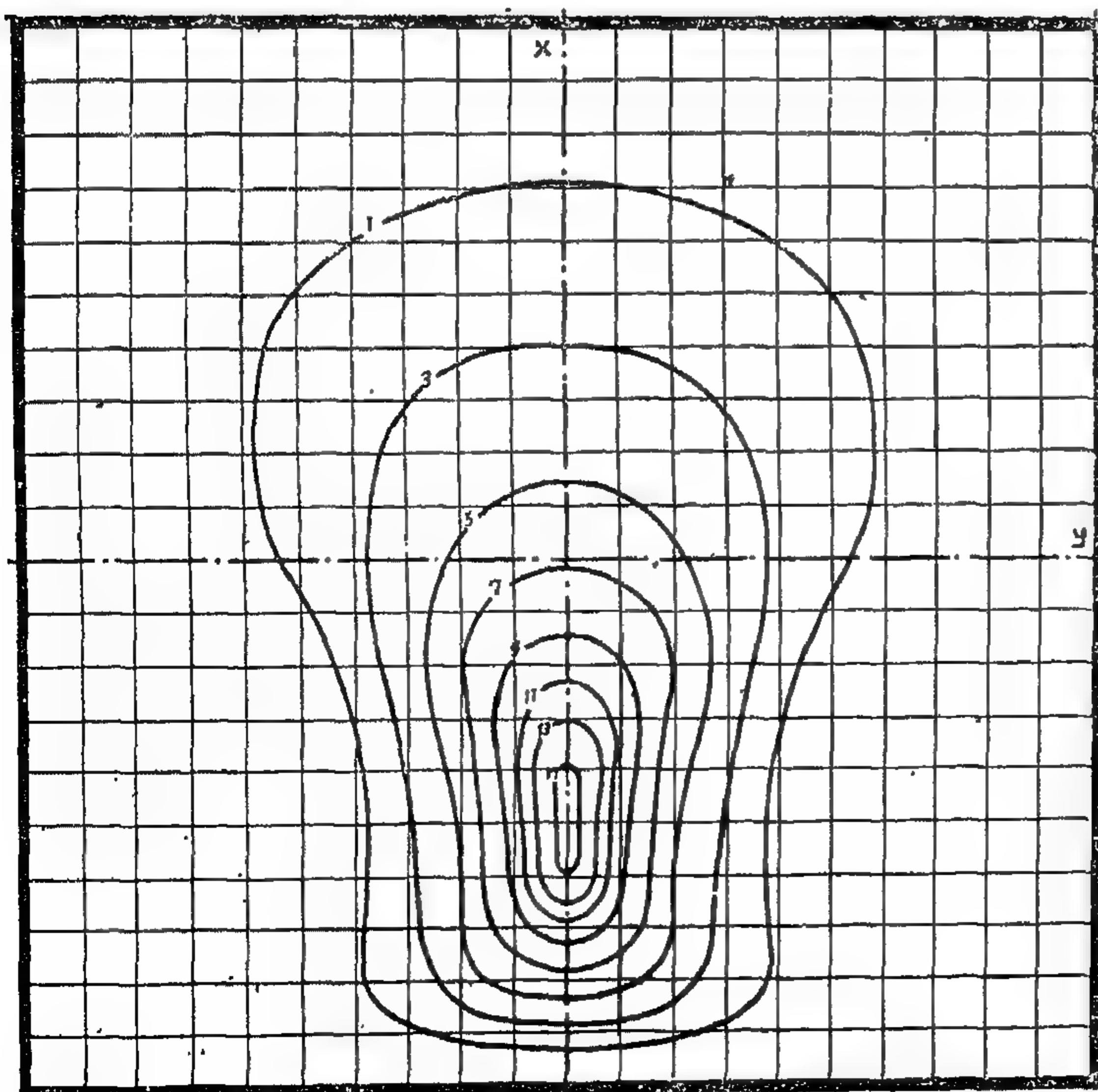
5.3) Comments on the Developed Influence Surfaces :

5.3.1) General Shape :

The most prominent feature of the developed influence surfaces for positive moments at center and quarter point of the plate is the high peak at the location of the moment. The surface drops off rapidly from that point and the steepest gradient being in the direction parallel to the direction of the moment (fig. 14). The developed influence surfaces for the negative moments at the middle and quarter points of the support edge have a gentle slope along the whole plate except in the region surrounding the reference point (fig. 15). Figure (16) shows a sample of the obtained influence surfaces for rectangular plates.

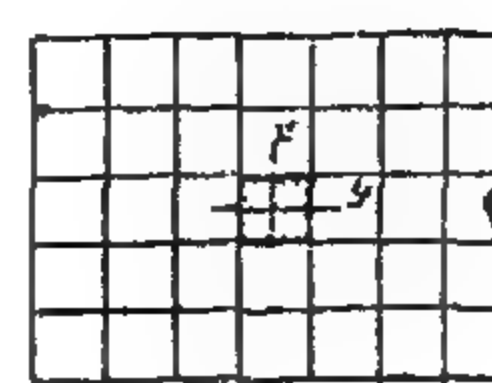
5.3.2) Comparison between the Developed Influence Coefficients and the corresponding Coefficients of Isolated Plates:

Comparing the influence coefficients of



Fig(14) :
M_y- Influence surface for the quarter point of a square plate with four continuous edges.

(multiplier factor 10^{-2} - times)



edge to this edge, as well as, the clamping conditions of the other three edges can be arbitrary. Because the boundary moments obtained from the correction influence area are small, it is sufficient to compensate these moments between the two sides of the studied edge proportional directly to the stiffnesses of the plates,

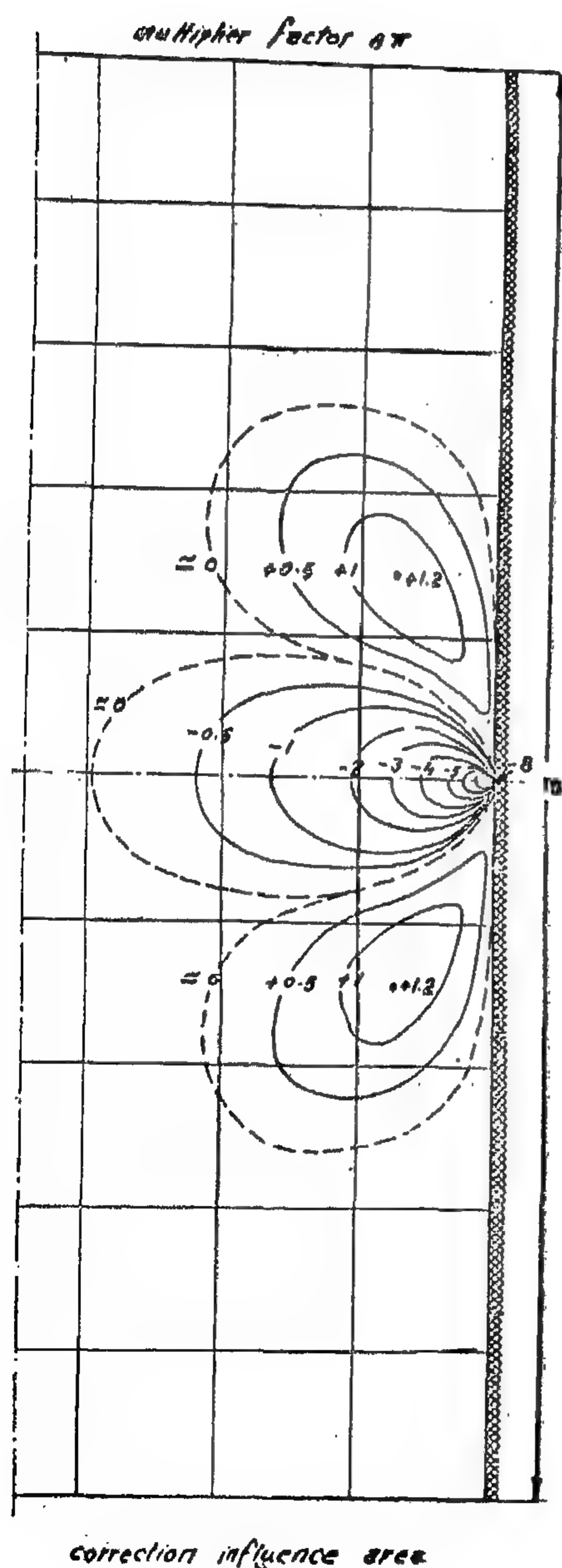


Fig. (13)

5) Influence Surfaces for Bending Moments in Continuous Plates :

5.1) Basic Idea :

The influence surface for continuous plates is calculated in a similar manner to that of isolated plates with the addition of the effect of continuity of all the adjacent panels. This was carried out using the distribution procedure given by Brunner(3) and explained before.

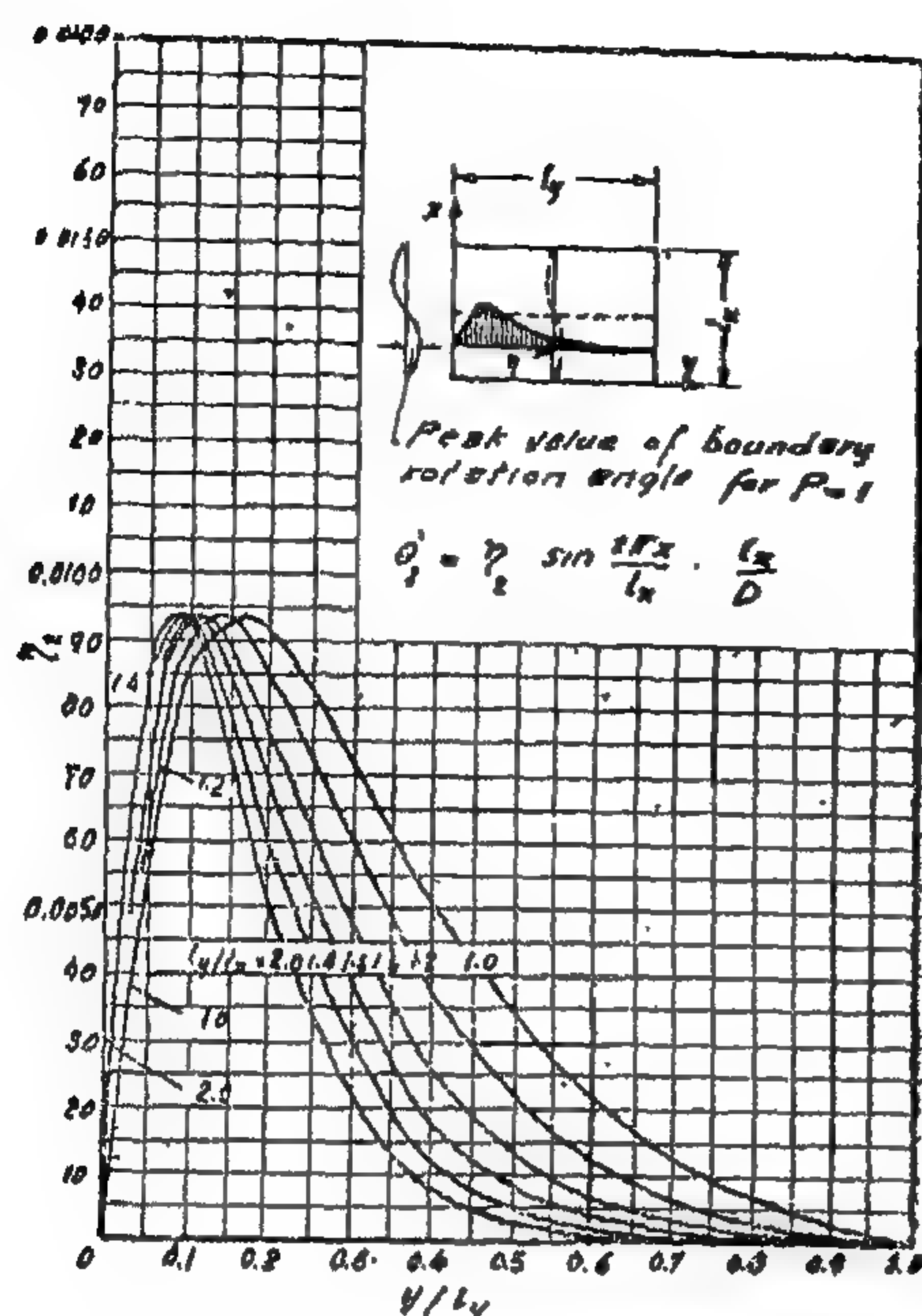
The plate is divided into a main grid of 19 x 19 (381 points), a unit load applied at each point and the bending moment is calculated at the required point for each case of loading. Also extra points near the reference point and near the plate edges were considered. Since the procedure needs a great effort according to the great number of cases of loading for each influence surface, it was convenient to carry out the calculations of the main grid using an electronic method.

Considering the different edge conditions, the above cases will be too much to be studied and compiled in one report. Different cases of square plates and samples of the rectangular plates are presented in the form of 35 charts (5). For each studied case the effect of loading the adjacent panels on the studied panel is considered.

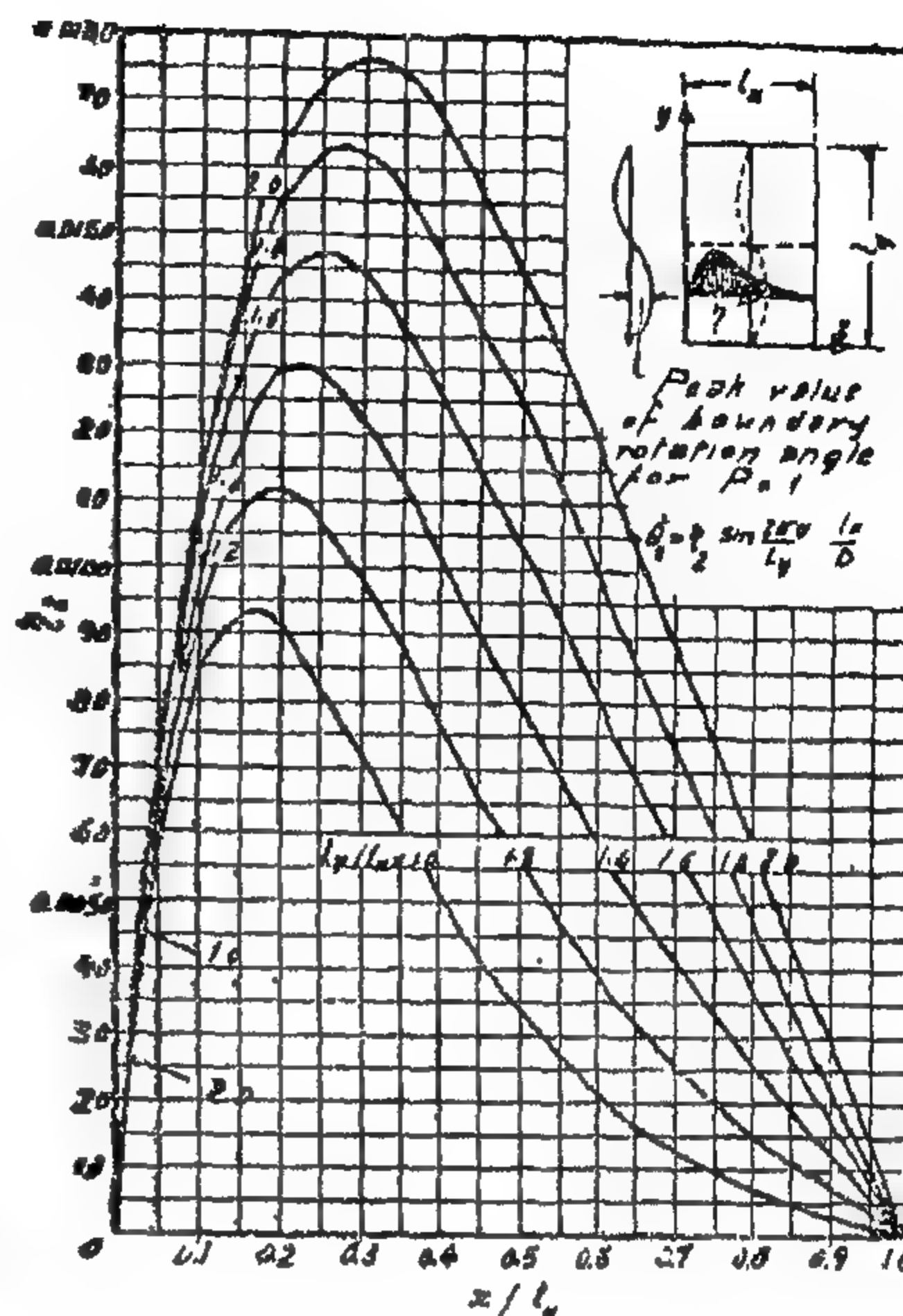
5.2) Computer Programmes :

A general computer programme (Fortran IV) is developed on the use of Brunner's method for solving continuous plates subjected to concentrated loads. The programme calculates the peak values of the angle of rotation curves of the plate boundaries due to a unit load at different grid points for simply supported cases. The programme includes the necessary calculations for solving continu-

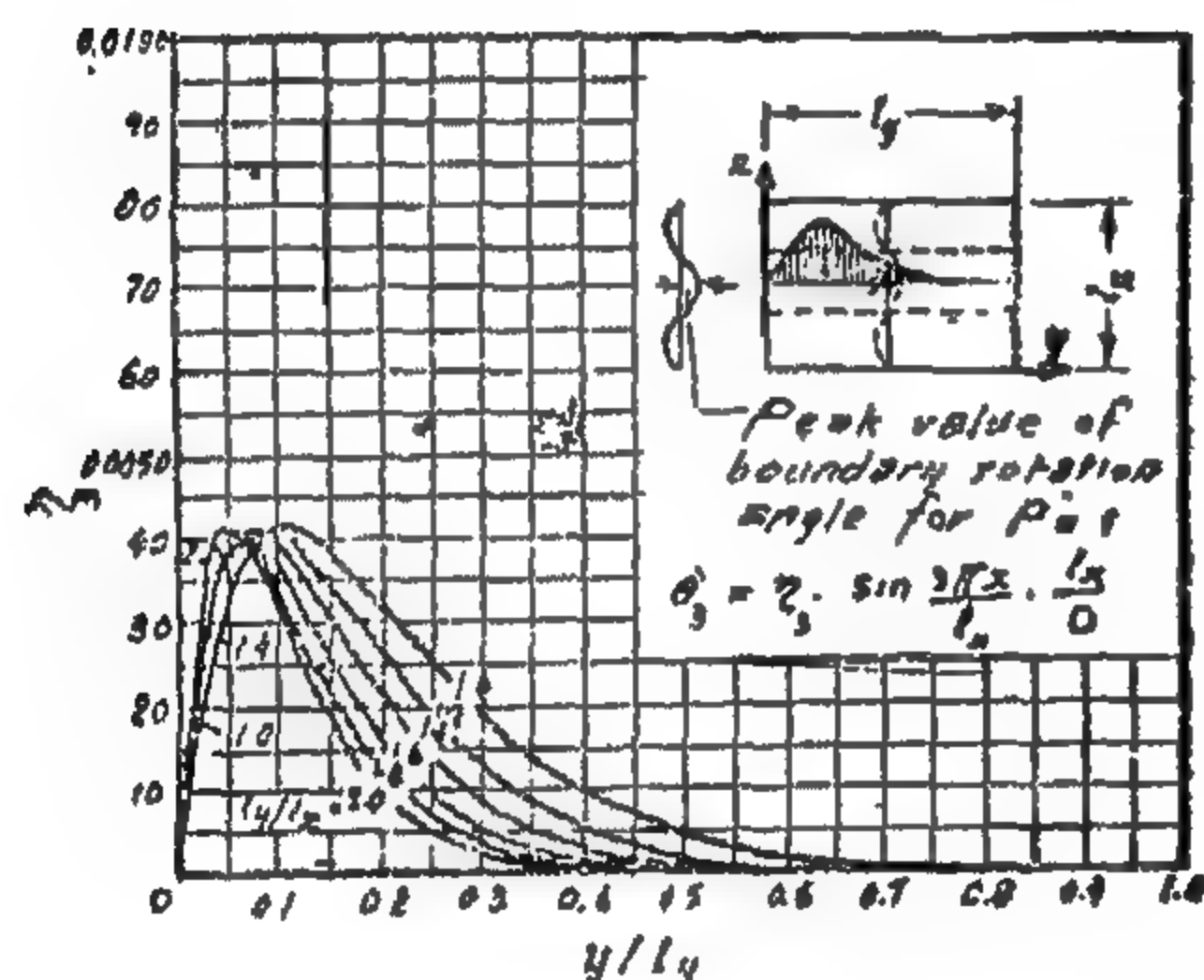
Fig(8)



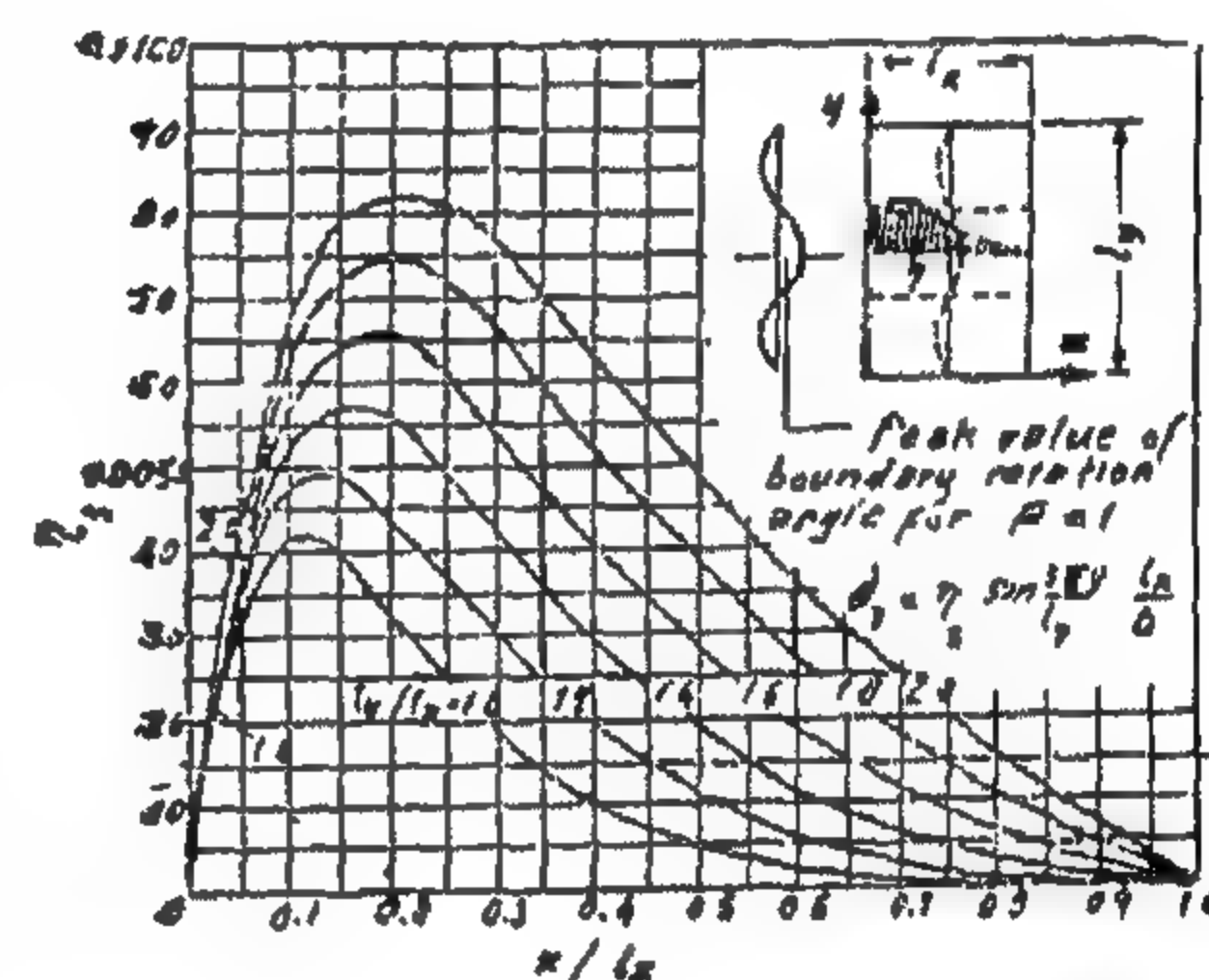
Fig(9)



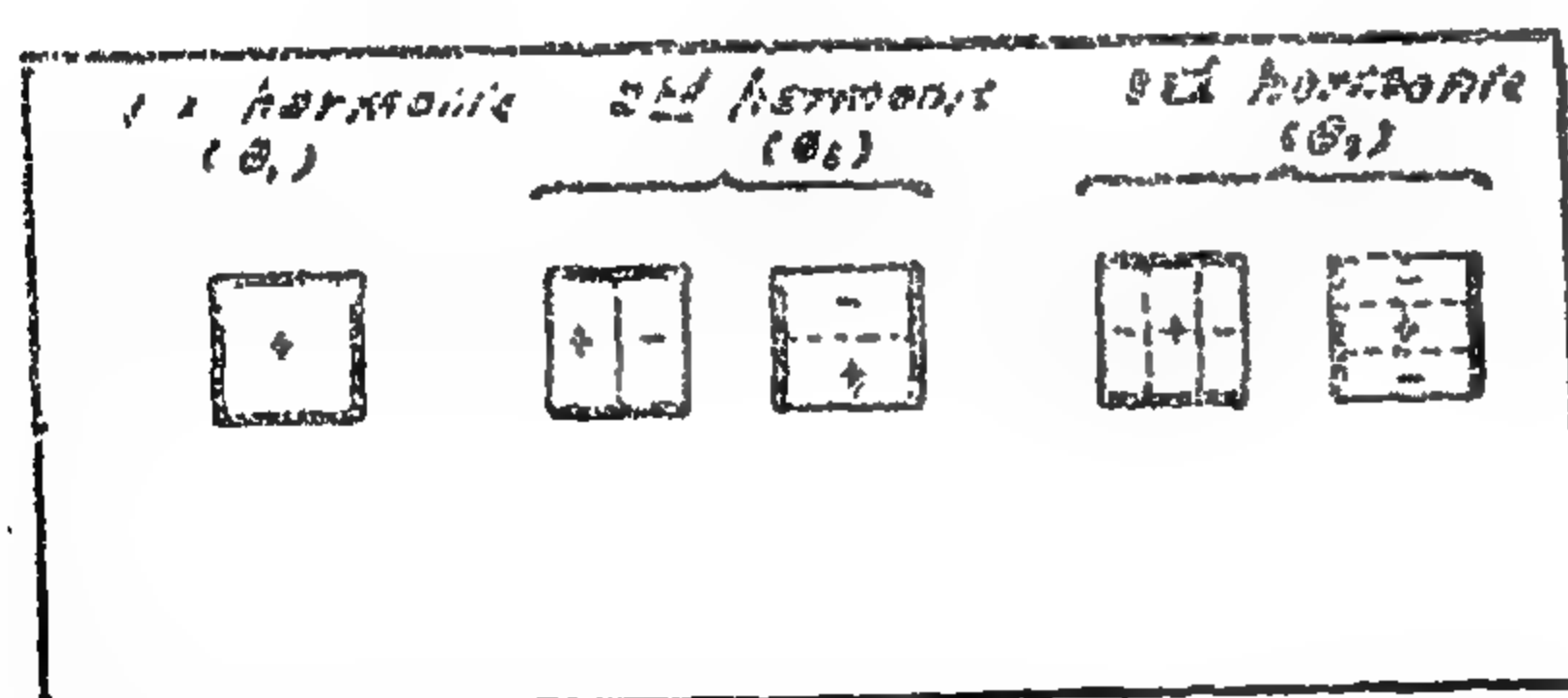
Fig(10)



Fig(11)



Figures(6 to 11) : Curves give the peak values of the angle of rotation of the boundaries due to unit load for simply supported rectangular plates. (For the 1st, 2nd and 3rd harmonics)



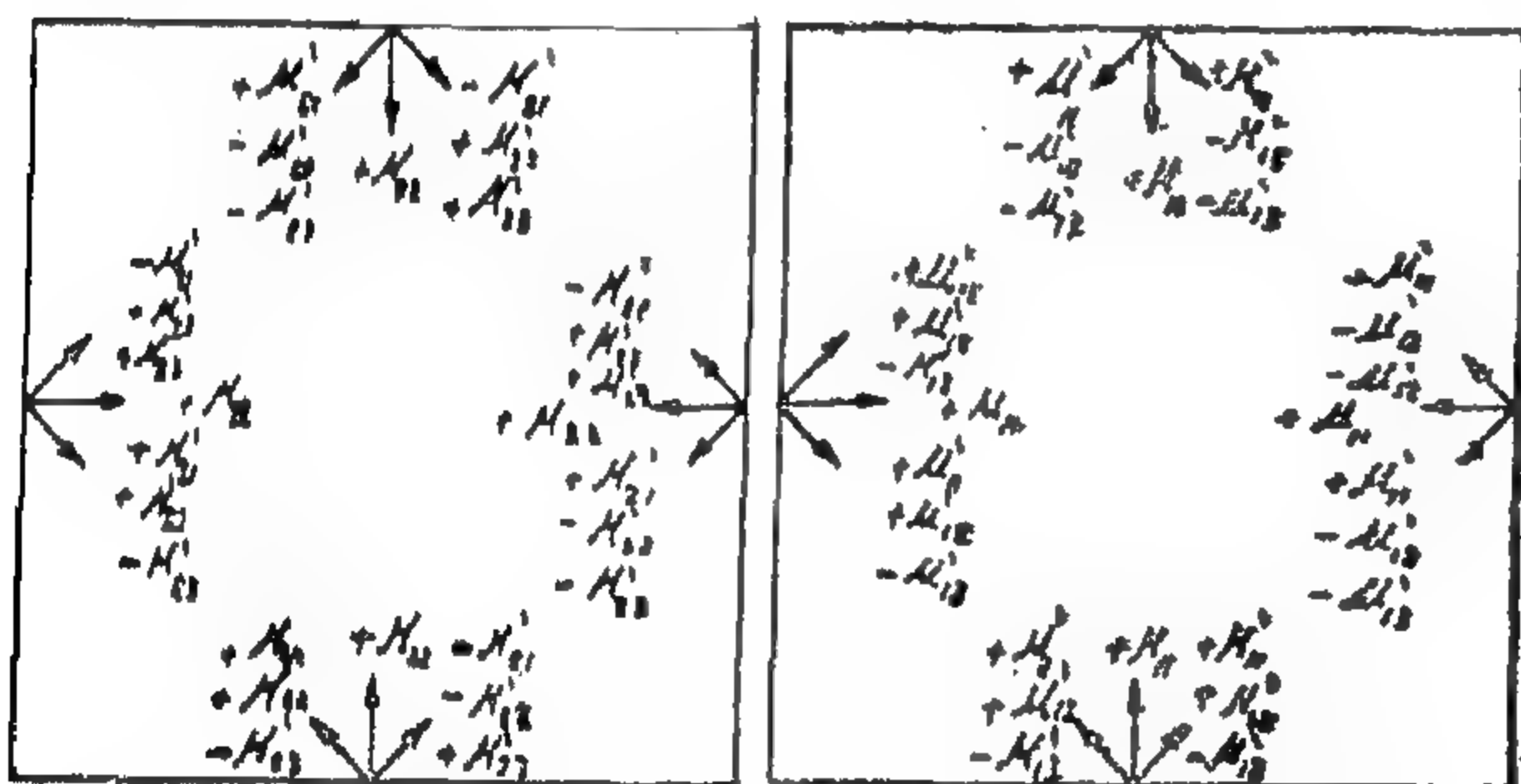
Fig(12) : Sign scheme for the boundary rotation angles.

monics only in case of sufficiently large distance of the concentrated loads from the plate edge. In order

to consider the conditions in the region of the reference point, the influence areas of the boundary moments of different plates are calculated with the rotation angle compensation method and compared with the influence areas obtained by Pucher (2). From this comparison a single difference influence area is determined which is denoted by correction influence area, fig. (13). The correction influence area depends only on the length of the considered edge, considering the perpendicular

l_y/l_x	1 st Harmonic				2 nd Harmonic				3 rd Harmonic			
	M_{11}	M_{12}	M_{13}	M_{14}	M_{21}	M_{22}	M_{23}	M_{24}	M_{31}	M_{32}	M_{33}	M_{34}
1.0	0.144	0.056	0.085	0.144	0.068	-0.024	0.003	0.021	-0.021	0.021	0.021	0.021
1.1	0.140	0.052	0.083	0.144	0.054	-0.023	0.002	0.019	-0.019	0.019	0.019	0.019
1.2	0.133	0.045	0.103	0.142	0.043	-0.020	0.001	0.018	-0.018	0.018	0.018	0.018
1.3	0.126	0.037	0.126	0.138	0.034	-0.018	0.001	0.015	-0.015	0.015	0.015	0.015
1.4	0.118	0.028	0.151	0.135	0.027	-0.013	0.000	0.011	-0.011	0.011	0.011	0.011
1.5	0.109	0.018	0.173	0.128	0.021	-0.012	-0.001	0.009	-0.009	0.009	0.009	0.009
1.6	0.100	0.008	0.207	0.122	0.016	-0.010	0.000	0.008	-0.008	0.008	0.008	0.008
1.7	0.091	0.001	0.228	0.115	0.013	-0.008	0.000	0.007	-0.007	0.007	0.007	0.007
1.8	0.084	0.000	0.247	0.108	0.010	-0.006	0.000	0.006	-0.006	0.006	0.006	0.006
1.9	0.075	0.000	0.264	0.103	0.008	-0.005	0.000	0.005	-0.005	0.005	0.005	0.005
2.0	0.068	0.000	0.280	0.097	0.006	-0.004	0.000	0.004	-0.004	0.004	0.004	0.004

Table(4) : Moment influence factors due to n-th harmonic of the boundary moment ($\gamma = 0$)



Fig(5) : Sign scheme for the rotation angle carry over factors

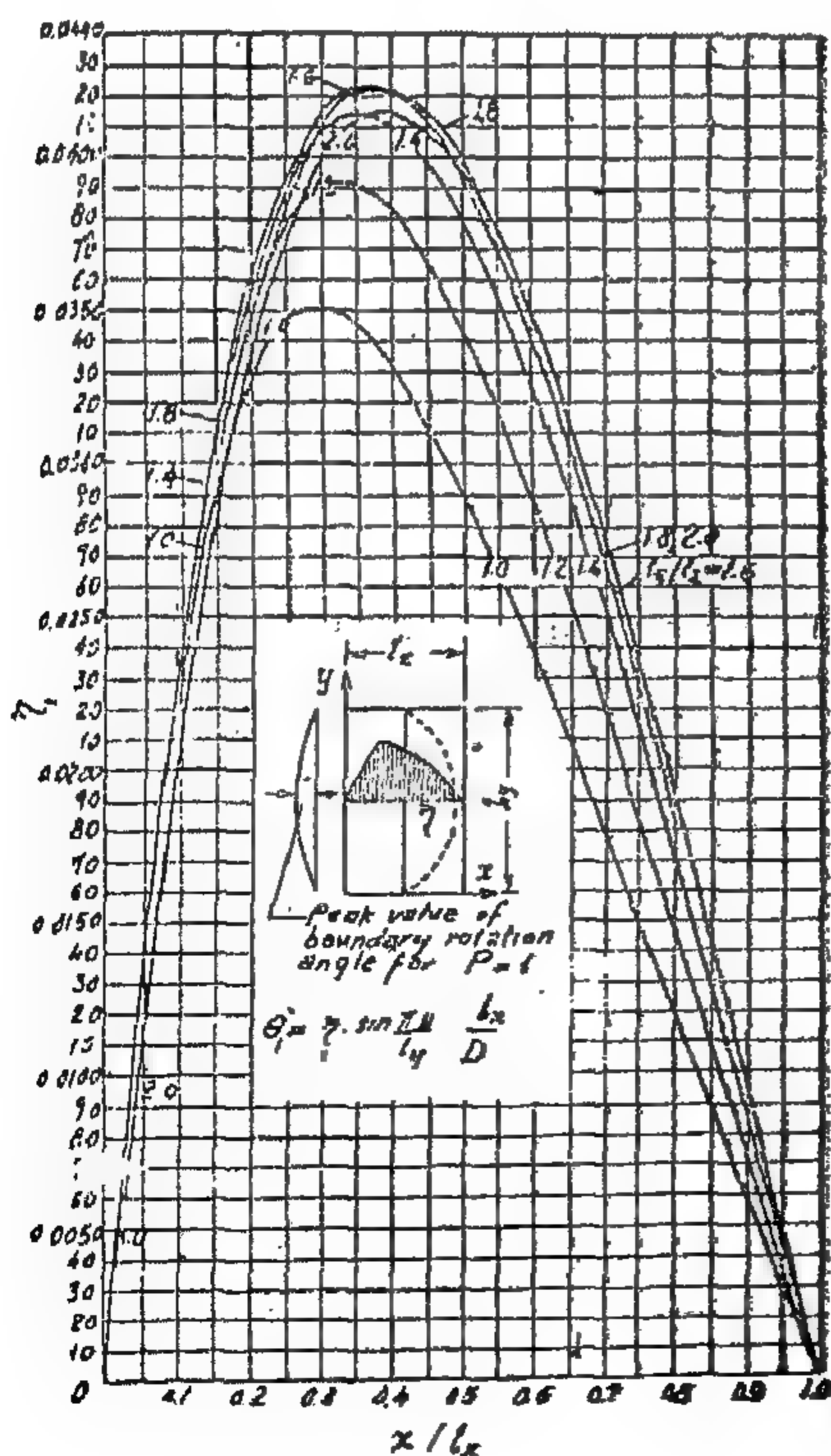
of procedures of distribution and carry over.

- Determination of boundary moments from the sum of the restoring rotation angles (ϕ).
- Calculation of field moments of simply supported plate from the available tables, influence areas, ect.
- Determination of the field moment of the elastically fixed plate by means of influence factors, table (4) and equations 3 & 4.
- The algebraic sum of the moments obtained from steps (7 and 8) gives the final field moment at the required point.

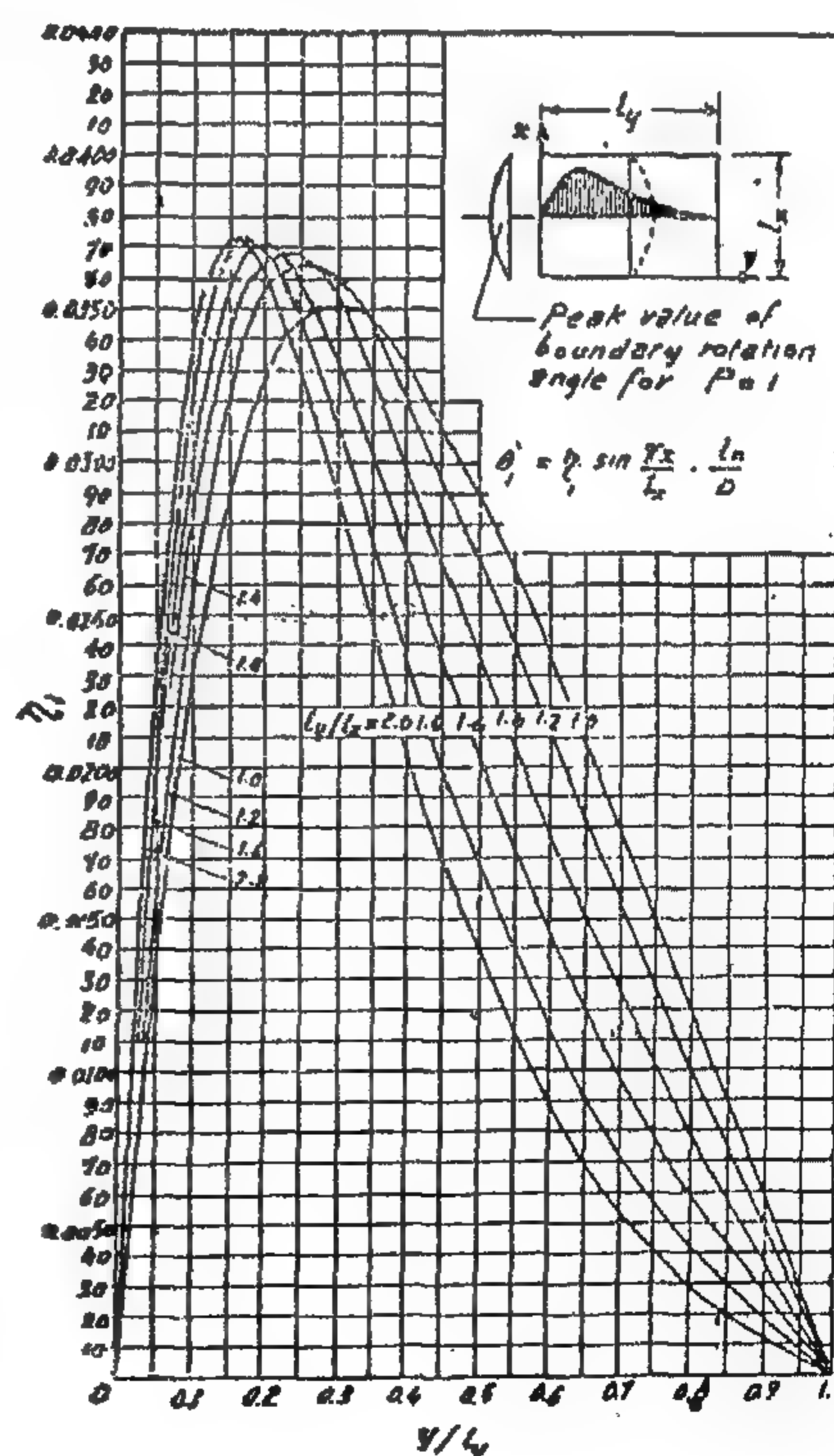
4.3) Additional Calculations in the Region of the Reference Point :

The method shown before fails in the vicinity of the reference point, and that is because the boundary rotation angles of a plate can be represented by three sinusoidal har-

Fig(6)



Fig(7)



factors where the influence factors are those numbers with which the boundary moments are to be multiplied to get the field moments of the considered plate points.

The following notation is introduced :

μ_{nx}, μ_{ny} : moment influence factors due to n-th harmonic of the boundary moment at the short side.

$\bar{\mu}_{nx}, \bar{\mu}_{ny}$: moment influence factors due to n-th harmonic of the boundary moment at the long side.

If the boundary moments are applied to all four edges of a plate as shown in

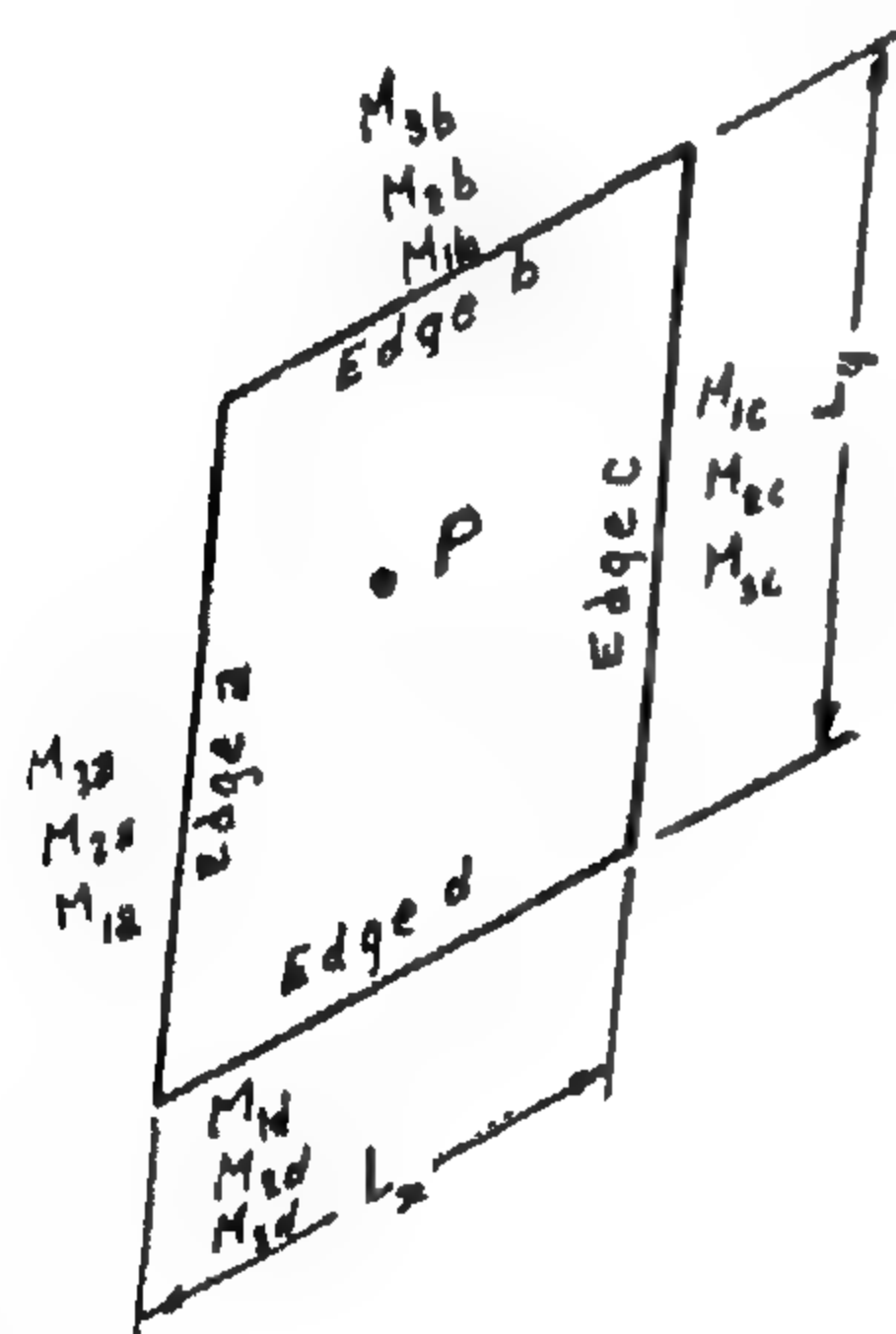


Fig. (4)

fig. (4), then the moment at any point (p) will be :

$$M_x = \sum (M_{na} + M_{nc}) \bar{\mu}_{nx} + \sum (M_{nb} + M_{nd}) \mu_{nx} \quad (3)$$

$$M_y = \sum (M_{na} + M_{nc}) \bar{\mu}_{ny} + \sum (M_{nb} + M_{nd}) \mu_{ny} \quad (4)$$

Table (4), gives for the middle and quarter points of the plate, the moment influence factors ($\nu = 0$) of the first, second and third harmonics. The signs of the influence factors are given in the same table.

4. 2) Calculation Procedure :

The calculation procedure is as follows :

1. Calculation of unit rotation angle (α_n) and boundary stiffness (K_n), table (1).
2. Evaluation of the distribution factors from the unit rotation angles, equations 1 and 2.
3. Determination of the rotation angle carry over factors (tables 2,3), as well as, fixing their signs fig. (5).
4. Calculation of boundary rotation angles of the simply supported plate due to applied loads (Fig. 6 to 11) and fixing their signs fig. (12).
5. Rotation angle compensation in form

l_1/l_2								
	Opposite side		Adjacent side		Opposite side		Adjacent side	
	μ_{11}	μ'_{11}	μ_{12}	μ'_{12}	μ_{11}	μ'_{11}	μ_{12}	μ'_{12}
1.0	0.194	0.318	0.087	0.025	0.194	0.318	0.087	0.025
1.1	0.158	0.312	0.085	0.029	0.223	0.320	0.078	0.023
1.2	0.128	0.301	0.103	0.032	0.253	0.318	0.072	0.020
1.3	0.104	0.289	0.108	0.034	0.279	0.313	0.065	0.018
1.4	0.084	0.274	0.113	0.039	0.302	0.306	0.060	0.016
1.5	0.067	0.259	0.115	0.042	0.322	0.298	0.055	0.014
1.6	0.053	0.243	0.117	0.044	0.339	0.290	0.051	0.013
1.7	0.041	0.228	0.118	0.046	0.353	0.281	0.047	0.012
1.8	0.033	0.213	0.117	0.047	0.368	0.272	0.044	0.011
1.9	0.025	0.198	0.115	0.048	0.380	0.263	0.041	0.010
2.0	0.020	0.184	0.113	0.049	0.390	0.255	0.039	0.010

l_1/l_2								
	Opposite side		Adjacent side		Opposite side		Adjacent side	
	μ_{22}	μ'_{21}	μ'_{22}	μ_{23}	μ_{22}	μ'_{21}	μ'_{22}	μ_{23}
1.0	0.020	0.184	0.113	0.049	0.020	0.184	0.113	0.049
1.1	0.012	0.159	0.107	0.050	0.032	0.210	0.117	0.048
1.2	0.007	0.136	0.099	0.050	0.045	0.233	0.118	0.045
1.3	0.004	0.117	0.089	0.048	0.061	0.253	0.116	0.042
1.4	0.003	0.099	0.081	0.045	0.079	0.270	0.113	0.040
1.5	0.002	0.085	0.072	0.043	0.097	0.283	0.110	0.036
1.6	0.001	0.073	0.062	0.040	0.116	0.295	0.105	0.034
1.7	0	0.062	0.055	0.036	0.135	0.304	0.101	0.031
1.8	0	0.052	0.048	0.033	0.154	0.311	0.096	0.029
1.9	0	0.044	0.041	0.029	0.172	0.315	0.092	0.027
2.0	0	0.038	0.036	0.026	0.190	0.318	0.087	0.025

Tables (2, 3) : Rotation-angles carry over factors for the first and second harmonics.

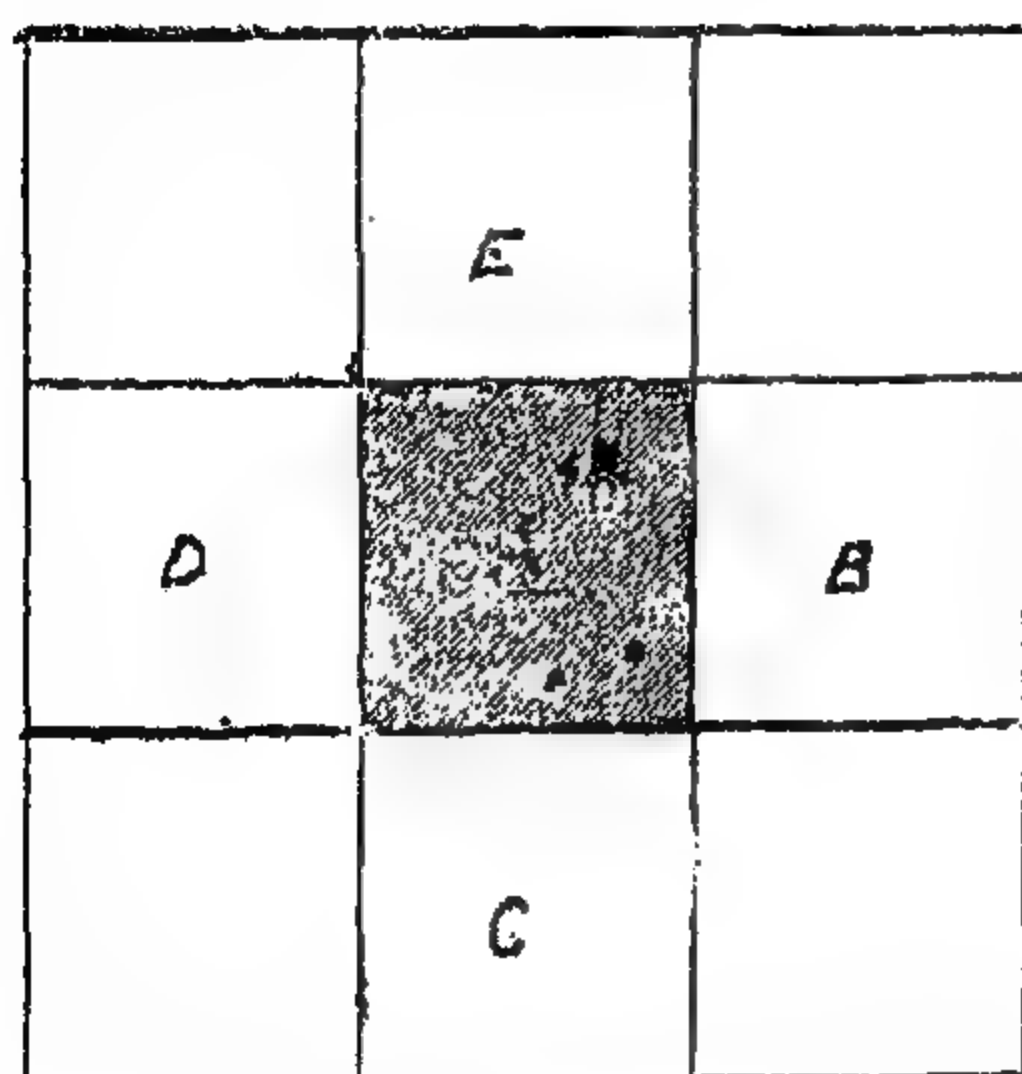


Fig. 1.

The method is analogous to Cross-moment distribution method for the analysis of continuous beams and frames. The main advantage of the method is that the calculations can be stopped at any early stage as required, this leads in many cases to sparing much time without any considerable loss in accuracy.

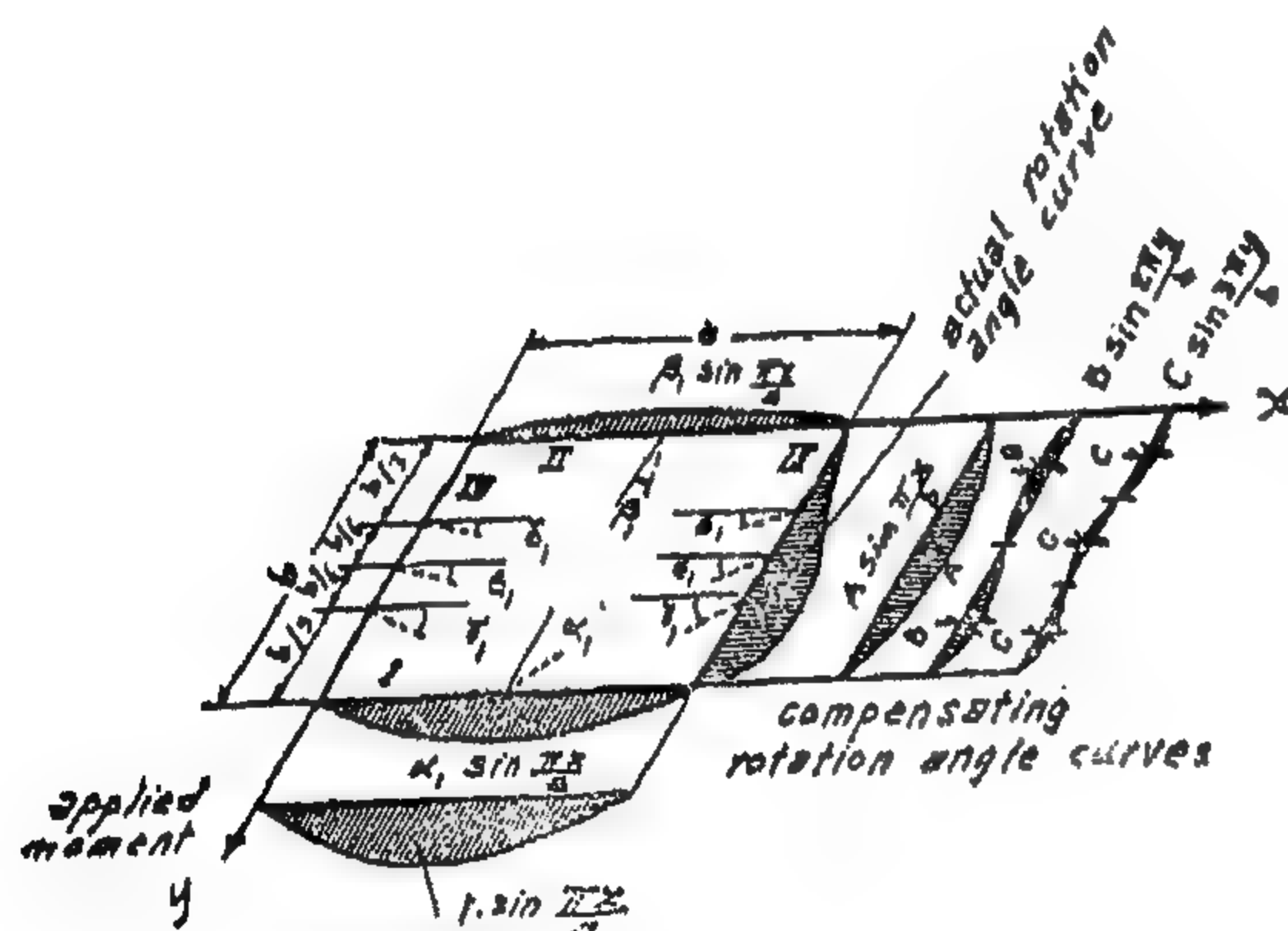


Fig. 2.

Considering a plate (A) loaded as shown in fig. (1) by a concentrated load P. If the plate is to be simply supported, all the surrounding edges 1, 2, 3 and 4 are liable to rotate. The actual boundary rotation angle curves are represented by the sinusoidal curves from the first, second, and third harmonics as shown in fig. (2). For example, in order to satisfy the continuity conditions at edge (1), three restoring ro-

tation angle curves $\phi_{nc} \sin \frac{\pi x}{a}$ and $\phi_{nr} \sin \frac{n\pi x}{a}$ are introduced to the left and right of edge (1), which successively re-establish the continuity for the first harmonic by means of two restoring rotation angle curves $\phi_{1c}, \sin \frac{\pi x}{a}$, and similarly for the second and third harmonics. Because of the restoring rotation angle curves, the remaining edges 2, 3 and 4 will be extra rotated (or twisted). The additional rotation can be divided into 3-sinusoidal curves which will be added to the rotation angle curves already obtained at these three edges. Similarly like edge (1), all edges will be balanced one by one until we reach the required accuracy. For example, the compensation of the first harmonic can be seen in fig. (3). The condition of continuity is :

$$\phi_{IL} + \theta_{IL} = -(\phi_{Ir} + \theta_{Ir})$$

θ_{IL}, θ_{IL} = are the peak values of the edge rotation angle curves (1st harmonic) due to applied loads for simply supported plate.

ϕ_{Ir}, ϕ_{Ir} = are the peak values of the compensating rotation angle curves.

Hence we find :

$$\phi_{Ir} = -(\theta_{Ir} + \theta_{Ir}) \cdot \frac{\alpha_{IL}}{\alpha_{IL} + \alpha_{Ir}} \quad (1)$$

$$\phi_{Ir} = -(\theta'_{Ir} + \theta_{ic}) \cdot \frac{\alpha_{Ir}}{\alpha_{IL} + \alpha_{Ir}} \quad (2)$$

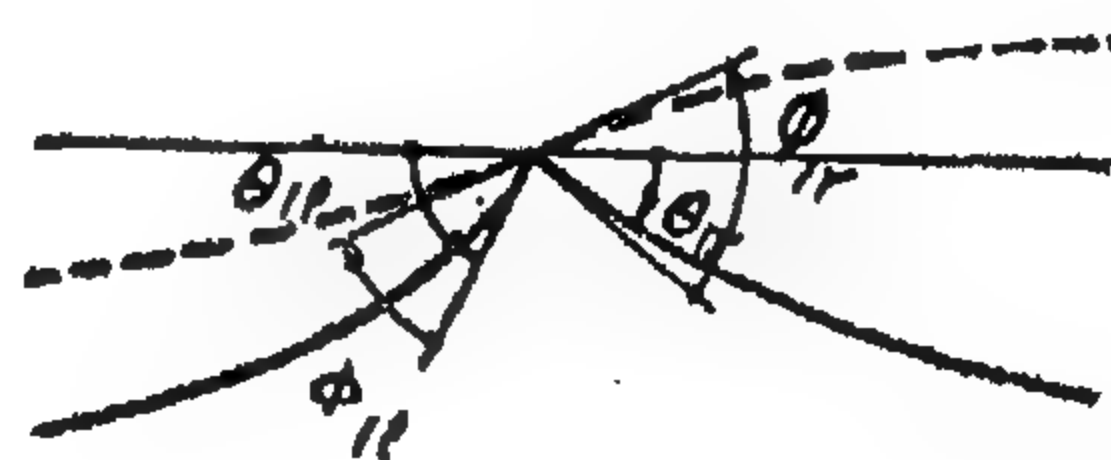


Fig. 3.

The effect of the individual boundary moments is obtained by means of influence

ding the concentrated loads, the new theories of the influence surfaces have proved to be convenient for calculating the absolute maximum bending moments for isolated panels. As regards continuous slabs which are more frequent in practice, no influence surfaces have been developed in a practical form for designers. The problem of the analysis of continuous plates was treated by some research workers among them were C.Siess & N.M.Newmark(4) and W. Brunner(3)... In the method derived by Brunner, the actual rotation angle curves of the plate boundaries are represented by three sinusoidal curves from the first, second and third harmonics. The peak values of edge rotation angles which are considered as unit rotations and their

reciprocals as boundary rigidities, are given in table (1) for different side ratios. The rotation angles of the edges due to applied loads can be distributed for the first, second and third harmonics as in the Cross-method, but with replacing the boundary stiffness by the unit rotation angles, to the right and to the left of the boundary is to be multiplied by the corresponding boundary stiffness to obtain the required boundary mo-

ment. To simplify the practical application of that method, a group of curves is established for determining the boundary rotation angles of the first, second and third harmonics due to the applied loads. Obtaining the boundary moments, the field moments could be computed by means of influence factors given in table (4). In the vicinity of the reference point, additional moments are to be considered and these moments are given by a correction influence area (Fig. 13).

The main objective of this investigation is to introduce influence surface charts for bending moments in continuous rectangular slabs at the most critical points for various edge conditions showing the effect of loading the adjacent panels on the required moment in the studied panel.

4) The Angle of Rotation Balancing Method for the Analysis of Continuous Plates subjected to any loading

4.1) General Description of the Method:

This method is based on the principal that the problem of continuous plates is considered as a statically indeterminate problem, and the continuity conditions at the plate boundaries are reestablished by means of boundary moments.

Table(1) : Unit rotation angles and boundary stiffnesses for simply supported rectangular plates in case of sinusoidal applied boundary moments.
(1st, 2nd & 3rd harmonics)

I_y/I_x	Applied moments			Boundary rotation curves			Applied moments			Boundary rotation curves		
	m_1	m_2	m_3	K_1	K_2	K_3	m_1	m_2	m_3	K_1	K_2	K_3
1.0	0.1560	0.0796	0.0531	6.41	12.57	18.83	0.1560	0.0796	0.0531	6.41	12.57	18.83
1.1	0.1572	0.0796	0.0531	6.36	12.57	18.83	0.1696	0.0875	0.0584	5.90	11.43	17.12
1.2	0.1581	0.0796	0.0531	6.33	12.57	18.83	0.1823	0.0953	0.0637	5.49	10.47	15.70
1.3	0.1585	0.0796	0.0531	6.31	12.57	18.83	0.1841	0.1033	0.0690	5.15	9.68	14.89
1.4	0.1588	0.0796	0.0531	6.30	12.57	18.83	0.2049	0.1152	0.0743	4.88	8.89	13.86
1.5	0.1590	0.0796	0.0531	6.29	12.57	18.83	0.2148	0.1189	0.0796	4.66	8.41	12.56
1.6	0.1590	0.0796	0.0531	6.29	12.57	18.83	0.2239	0.1249	0.0849	4.47	7.89	11.98
1.7	0.1591	0.0796	0.0531	6.29	12.57	18.83	0.2323	0.1342	0.0902	4.31	7.45	11.09
1.8	0.1591	0.0796	0.0531	6.29	12.57	18.83	0.2396	0.1417	0.0954	4.17	7.06	10.48
1.9	0.1591	0.0796	0.0531	6.29	12.57	18.83	0.2464	0.1490	0.1007	4.06	6.71	9.93
2.0	0.1591	0.0796	0.0531	6.29	12.57	18.83	0.2526	0.1560	0.1060	3.96	6.41	9.43
	1.0/0	1.0/0	1.0/0	0/1x	0/1x	0/1x	1.0/0	1.0/0	1.0/0	0/1x	0/1x	0/1x

$K_n = 1/\mu n \cdot 0.5Eh^3/12(1-\mu^2) \cdot 1_x$ & the shorter side

DEVELOPMENT OF INFLUENCE SURFACES FOR CONTINUOUS PLATES AND DESIGN APPLICATION

BY

ABDEL-HADY H. HOSNY*, M. SC., PH.D.

OSAMA A. B. EL-SHAFFEY**, M. SC.

1) SYNOPSIS

The main objective of this paper is to provide the designers with a convenient solution for the problem of continuous plates with different edge conditions and subjected to concentrated loads. This is done by the development of a group of influence surface charts for bending moments at the most critical points for continuous plates with different edge conditions. The influence coefficients are obtained using Brunner's method for solving continuous plates subjected to concentrated loads. It is assumed that all the supporting beams are nondeflecting and offer no restraint against rotation of the slab. A general computer programme (Fortran IV) is developed for solving continuous plates subjected to concentrated loads. The programme has general validity to be used for rectangular plates with different edge conditions and different side ratios. It also gives the influence coefficients for the effect of loading the adjacent panels on the value of the required moment at the studied point. As an application on the use of the developed influence surface charts, a group of curves relating bending moments at the most critical points and the side length of a contin-

uous square plates subjected to loads according to the Egyptian Code of Practice for roadway bridges, is developed.

2) Notations

- P : Single concentrated load
 α_n : Unit rotation angle
 K_n : Boundary rigidity
 ϕ : Restoring rotation angle
 Θ_n : Peak value of rotation angle curves due to applied loads for simply supported edges
 ν : Poisson's ratio
 E : Modulus of elasticity
 D : Flexural rigidity of a plate
 μ, μ' : Carry over factors for opposite and adjacent sides respectively
 M_x, M_y : Bending moments per unit length of sections of a plate in direction of x-axis and y-axis respectively

3) Introduction

The exact analysis of continuous plates is complicated due to the combination of uniformly distributed loads and concentrated loads, as well as, the different boundary conditions. Regar-

* Structural Eng. Dept., Ain-Shams University.

** Structural Eng. Dept., Cairo University.

BUILDING & CONSTRUCTION

**INSTITUTION OF CIVIL ENGINEERS
INSTITUTION OF ARCHITECTS
INSTITUTION OF IRRIGATION ENGINEERS**

المحاريث والهندسة .. ومجمع الحديد والصلب

قامت الشركة بأعمال التركيبات الميكانيكية والكهربائية بمناطق التلييد والأفران والورش والصلب

أعمال التهوية :

قامت الشركة بتصنيع وتركيب ٢٦٠٠٠ متر مربع مجارى هواء صاج ١ مم ، ٢ مم ، ٣ مم بوزن اجمالى ٤٣٦ طنا وذلك بخلاف المشغولات الغير قياسية اللازمة للتركيب وكذلك قامت الشركة بتركيب عدد ٢٦ منقى هواء وزن الواحد فى المتوسط ٧ طن .

تصنيع وتركيب المعدات - الاعمال الغير قياسية .
أسند الجهاز التنفلى لمجمع الحديد والصلب الى الشركة بتصنيع وتركيب ٣٥٠ طنا مشغولات من الحديد والزرر وكاوتش واخشاب لزوم السيور الناقلة .

ورشة مركزية المصيانة :

وقد قامت شركة المحاريث والهندسة ببناء ورشة مركزية لخدمة مواقع العمل لتصنيع احتياجات مواقع العمل مجهزة بجميع أنواع الماكينات اللازمة لهذه العملية من مخارط ومشاقب ومقصات وماكينات لقلوطة المواسير ودرايل وثنايات لزوم أعمال التهوية .

الاعمال الكهربائية :

قامت الشركة بتركيب ١١ محطة محولات بمناطق التلييد والصلب والأفران وكذلك محطة التحكم المركزى لتشغيل منطقة التلييد .

وتشمل الاعمال الكهربائية بمنطقة التلييد والتي نفذتها المحاريث والهندسة .

* ٥٩ خلية كهربائية ضغط على ٦٣ ك.ف. ا .
* ٢٢ محولات كهربائية تتراوح قدرتها من ٧٥٠ الى ١٦٠٠ ك.ف. ا .

* ٧٥٣ لوحة توزيع وتحكم وتشغيل كهربائية .

* ١٦٠٠ لوحة تشغيل كاملة بالمفاتيح والمقومات الكهربائية .

* ٧٥٠٠٠ متر وصلة كهربائية .

* ١٠٠ ألف متر مواسير كهرباء أقطار مختلفة .

* ٦٠ ألف متر اسلاك كهربائية .

* ٣٠٠ ألف متر كابلات كهربائية مقاسات مختلفة .

* ١١ ألف متر كابلات لزوم أعمال التليفونات .

* ٧٠٠٠ متر مواسير لزوم أعمال التليفونات .

* ٤٠ ألف متر كابلات كهربائية لزوم الاجهزة الدقيقة .

* ٤٠ ألف متر مواسير لزوم الاجهزة الدقيقة .

* ٢٥ ألف متر شبكة ارضية من الخوص الحديدية داخل

وخارج المباني .

* ٣٠٠ بشر تفريغ للشحن الكهربائية وبعد . . لقد ساهمت

المحاريث والهندسة بجهد بارز فى هذا العمل العظيم ورئفت

راياتها فوق العديد من الاعمال البارزة بالشروع . . وحق

للعاملين فيها بقيادتهم أن توجه لهم كلمة شكر وتقدير . .

فمجمع الحديد والصلب ، السد العالى الثانى ، كما قال

الرئيس محمد انور السادات هو أمل مصر فى تدعيم اقتصادنا

القومى وهو القاعدة لانطلاق الصناعات الثقيلة .

راس الدكتور محمود فوزى نائب رئيس الجمهورية نيابة عن الرئيس محمد انور السادات الاحتفال باستقبال اول صبة جديدة من انتاج الفرن العالى الثالث لمجمع الحديد والصلب بعد اشغاله وببدء انتاج الفرن العالى الثالث البالغ حوالى ٢٠٠٠ طن يوميا . يرتفع انتاج مصر من الصلب من ٣٠٠ ألف طن سنويا الى مليون طن .

ويتلقى الدكتور محمود فوزى بالطاقات الوطنية التى شاركت فى بناء هذا الصرح الصناعى الشامخ قاعدة انطلاق الصناعة الثقيلة فى مصر . . ومن بين هذه الطاقات الوطنية تلقى الضوء على شركة المحاريث والهندسة احدى شركات مؤسسة التجارة التى ساهمت بجهد بارز خلاق فى أعمال التركيبات الميكانيكية والكهربائية فقد قامت المحاريث والهندسة بتركيب ١٣٠٠٠ طن معدات ميكانيكية وكهربائية ومواسير وكذلك ١٦٠٠٠ متر مربع صاج لزوم أعمال التهوية لانهاء أعمال التركيبات بالمرحلة الاولى لتشغيل الفرن العالى الثالث بمناطق :

التلييد - الأفران - الورش والمرافق المساعدة - الصلب .
وتشمل هذه الاعمال تركيب جميع المعدات الميكانيكية والكهربائية والمواسير واعمال التهوية بمنطقة التلييد .

الاعمال الميكانيكية :

قامت المحاريث والهندسة بتركيب ٩٥٠ طن معدات ميكانيكية بمناطق التلييد والصلب والأفران والورش وتشمل تركيب ماكينتى التلييد الرئيسيتين بوزن ١٨٠٠ طن وماكينتى تبريد التلييد بوزن ١٥٠٠ طن وكذلك تركيب ماكينسة تجنيس الخام بوزن ٢٦٠ طنا ، كما قامت الشركة بتركيب السيور الناقلة للمخامات من الحديد وفحم وحجر جبرى بطول ١٨ كيلو مترا ، بالإضافة الى تركيب كسارات لزوم الخام والفحم والحجر الجبرى ، ١١ كسارة ، وكذلك ٧ خلاطات لخلط الخام وقد قامت الشركة بتركيب ٣٠ محطة طلبات - مياه نزع - منها محطة الطلبات الرئيسية رقم (١) بمنطقة الأفران وقدرتها ١٠ آلاف متر مكعب فى الساعة وهى المحطة التى تغذى الفرن العالى الثالث بالمياه .

منقيات الهواء :

ولقد أسند الجهاز التنفلى لمجمع الحديد والصلب عملية تصنيع وتركيب منقيات الهواء للشركة وهى التى تقوم بتنقية الهواء بمنطقة التلييد كما تم تركيب مواسير الشحن والزيت الخاصة بماكينتى التلييد وتبريد الملبد ٩٠٠٠ متر مواسير أقطار مختلفة .

المواسير :

قامت المحاريث والهندسة بتركيب ١٤٠٠٠ طن مواسير أقطار مختلفة لزوم أعمال المياه والمجارى والبخار والشحم والمآزوت بمناطق التلييد والأفران والصلب والورش اللازمة للمعدات الميكانيكية بخلاف تركيب المرشحات والرشاشات والبُلُوف اللازمة لها .



المؤسسة المصرية العامة للصناعات الكيماوية

تخدم خدمة الانتاج

٢ - قطاع صناعة الورق ومنتجاته :

ويضم شركات العامة لصناعة الورق (ركتا) والورق الأهلية والورق للشرق الأوسط سيمو ومطابع محرم الصناعية وتصنيع الورق (فرتا) ويقوم هذا القطاع بانتاج مختلف أنواع ورق الكتابة والطباعة وكذا أنواع الورق والكرتون المستخدم في مختلف الأغراض الصناعية وفي عمليات التعبئة والتغليف والتي تشمل ورق الزبدة وورق السلفيت والوستر والكرافت وكرافت التغطية وورق الشرنز والمانيلا وورق الفلاف وورق الطبقة الوسطى والكرتون الأبيض والرمادى والمتعدد الطبقات ويتم انتاج نسبة كبيرة من اللب المستخدم في انتاج الورق من المخلفات الزراعية المحلية مثل قش الأرز والبوص . وتقوم شركات هذا القطاع بانتاج مختلف أنواع العبوات مثل علب وصناديق الكرتون العادى والمضلع وورق تغليف الحلوى والمطبوعات التجارية على اختلافها وتقدر قيمة انتاج هذا القطاع سنويا بمبلغ ٢٩١٤ مليون جنيه ويبلغ عدد العاملين به ١١٤٥٠ عاملا .

٣ - قطاع صناعة الكيماويات الأساسية :

ويضم هذا القطاع شركات النصر للكوك والكيماويات الأساسية ومصر لصناعة الكيماويات ومواد الصباغة والكيماويات ويقوم بانتاج عدد كسر من المواد الكيماوية والوسيطات اللازمة لمختلف الصناعات والقطاعات ومن أهم هذه المنتجات فحم الكوك اللازم لصناعة الحديد والصلب وعمليات السباكة وكذا الغازات اللازمة لصناعة السماد الأزوتى ، جانب منتجات البنزين والتولوين والزيلين المستخدمة في صناعة البويات والمبيدات وفي الصناعات الحربية والقار المستخدم في رصف الطرق وفي عزل الأخشاب والمواسير والمائى كما تنتج شركة القطاع مادة الصودا الكاوية المستخدمة في صناعة الورق والزيوت والصابون والمنظفات الصناعية وفي تجهيز المنسوجات وتجربها وفي صناعة الحريم الصناعى والكيماويات الدوائية وتكرير البترول وغيرها من الصناعات وكذا مادة الكلور المستخدمة في تنقية المياه وتبييض المنسوجات ، في صناعة اللب والمبيدات الحشرية وفي صناعة الأحماض وغيرها كما بذات شركات هذا القطاع في انتاج مواد الصباغة والمواد الوسيطة اللازمة لقطاع الغزل والنسيج ومنها مادة هيدروسيلينيت الصوديوم والصبغات المباشرة بأنواعها وصبغات

تعتبر الصناعات الكيماوية الدعامة الأولى لكافة مجالات النشاط حيث تستخدم منتجاتها في جميع قطاعات الانتاج والاستهلاك سواء كمواد أولية لبعض الصناعات أو مواد وسيطة للبعض الآخر أو كيماويات نهائية ففي المجال الزراعى تقدم منتجات الصناعات الكيماوية الأسمدة والمبيدات الزراعية وفي المجال الإعلامى تقوم الصناعات الكيماوية بسد الاحتياجات من الورق وأحبار الطباعة والكتابة وفي مجال الانشاءات يتم امداد المنشآت بالبويات والأخشاب الصناعية ومواسير المياه والكهرباء وقار الطرق والمواد العازلة كما تنتج الصناعة الكيماوية الاطارات والبطاريات السائلة لخدمة قطاع النقل . وتدخل الصناعات الكيماوية في حياتنا العامة واليومية في شتى المجالات الأخرى سواء من المنتجات المنزلية كادوات المائدة من البلاستيك أو الثياب أو الأقلام الرصاص ولعب الأطفال وغيرها .

وتشرف المؤسسة المصرية العامة للصناعات الكيماوية على ٢٩ شركة تضم ٧٠ مصنعا من أكبر المصانع العاملة في مختلف مجالات الصناعات الكيماوية في جمهورية مصر العربية ويمكن تقسيم هذه المجالات الى النواحي الرئيسية التالية :

١ - قطاع الاسمدة :

ويشمل أربعة شركات كبرى يمثل انتاجها نسبة كبيرة من اجمالى انتاج المؤسسة وهى شركة الصناعات الكيماوية المصرية (كيما) وشركة النصر للاسمدة والصناعات الكيماوية وشركة أبو زعبل للاسمدة والمواد الكيماوية والشركة المالية والصناعية المصرية بالإضافة الى مصنع السماد الأزوتى لشركة النصر لصناعة الكوك والكيماويات الأساسية وتقوم هذه الشركات بانتاج السماد الأزوتى (نترات النوشادر الجيرى) ٣١ ، ٣٣ ٪ وسماد سووبر فوسفات الجير ١٥ ٪ وسماد سلفات النوشادر ٢٠ ٪ ويغطى الجزء الأكبر من احتياجات القطاع الزراعى من هذه الاسمدة وبالإضافة الى السماد الأزوتى والفوسفاتى تنتج شركات هذا القطاع عدد كبير من المواد الكيماوية الأساسية ومنها حامض الكبريتيك المستخدم في صناعة البطاريات السائلة وصناعة المفرقات والمواد الكيماوية المختلفة والنوشادر المستخدم في صناعة التبريد والفريسيكون المستخدم في صناعة الحديد والصلب وتبلغ قيمة انتاج هذا القطاع حوالى ١٤٥ مليون جنيه سنويا كما يبلغ عدد العاملين فيه ٩٧٢٠ عاملا .

الأحواض وقد بلغت قيمة الانتاج السنوى لهذا القطاع حوالى ١٧٧٠٠ مليون جنيه كما بلغ عدد العاملين به ٥٩٦٠ عاملا .

٤ - قطاع صناعة الاخشاب ومنتجاتها :

ويضم هذا القطاع ٤ شركات هى شركة النصر للخشب المضغوط بفارسكور وشركة النصر لصناعة الخشب الحبيبي والراتنجيات والشركة المصرية لصناعة الاخشاب وشركة طنطا للكتان والزيوت وكذا مصنع منتجات الاخشاب بشركة النيل للكبريت ويخدم انتاج هذا القطاع نشاط الاسكان وصناعة الاتاث والمنتجات الخشبية بالاضافة الى ما يتم من انتاج الاثاثات الخشبية والكراسى واخشاب الباتوه فان هذا القطاع يقوم بانتاج الخشب الحبيبي والمضغوط من المخلفات الزراعيه المحلية مثل ساس الكتان وقش الارز لسد نسبة من احتياجات البلاد من الاخشاب الطبيعية المستورده . كما يقوم بامداد مصانع المنتجات الخشبية بانتاجه من الابلاكاج والقشره وكذا تقوم شركات هذا القطاع بانتاج كميه من ألياف الكتان والدوبارة وزيت بدر الكتان .

٥ - قطاع صناعة منتجات الكاوتشوك :

ويضم هذا القطاع شركتى النقل والهندسة والنصر لصناعة منتجات الكاوتشوك ومن انتاج هذه الشركات الاطارات الخارجية والداخلية لسيارات الركوب والنقل والجرارات الزراعية والمقطورات والدرجات والموتوسيكلات بالاضافة الى منتجات الكاوتشوك من السيور والخراطيم والقطع الفنية المكبوسة ومنتجات اللاتكس ولعب الاطفال وأرضيات وبلاط - الكاوتشوك بالاضافة الى الخدمات التى تقوم بها للشركات الصناعية لتبطين المعدات لأكسابها خاصية مقاومة الاحماض والقلويات .

وتبلغ قيمة الانتاج السنوى لهذا القطاع ١١٩ مليون جنيه وعدد العاملين به ٤٦١٠ عاملا .

٦ - قطاع صناعة ودباغة الجلود :

ويضم هذا القطاع شركتى المداغ النموذجية والنصر لدباغة الجلود وتقوم الشركتان بدباغة الجلود المحلية والمستوردة لانتاج كافة أنواع الجلود المستخدمة فى مختلف الأغراض فمنها الجلود الخفيفة المستخدمة فى صناعة الملابس الجلدية ومنها جلود الوجه لصناعة الأحذية وجلود النعل المستخدمة أساسا فى صناعة الأحذية وصناعة السيور وغيرها وتقوم الشركتان بامداد مصانع منتجات الجلود المختلفة بالجلود المدبوغة ذات المستوى العالى الى جانب قيامها بصناعة بعض المنتجات الجلدية .

وتبلغ القيمة السنوية لانتاج هذا القطاع ٦٩٩ مليون جنيه وعدد العاملين به ٢٥٤٠ عاملا .

٧ - قطاع صناعة البلاستيك واللدائن :

ويضم شركتى البلاستيك الأهلية وصناعات البلاستيك والكهرباء المصرية وبالإضافة الى الانتاج العادى للشركتين من المنتجات المختلفة للاستعمالات الصناعية والمنزلية فقد قامت بتطوير انتاجهما ودخلت فى مجالات جديدة منها منتجات عزل الصوت والحرارة وصناعة مواسير المياه والجارى والكهرباء

ومنتجات تغطية الأرضيات وكسوة الحوائط وقطع الغيار اللازمة للشلاجات والفصالات الكهربائية وأجهزة الراديو والتليفزيون ومنتجات التعبئة والتغليف والأكياس المنسوجة والعادية لتعبئة الأسمدة والمحاصيل الزراعية الى جانب انتاج الشركتين من البطاريات السائلة المختلفة المستخدمة فى السيارات والتليفونات والسكة الحديد وغيرها وتبلغ قيمة الانتاج السنوى لهذا القطاع ٦٧٩ مليون جنيه وعدد العاملين به ٣٥٥٠ عاملا .

٨ - قطاع صناعة الكيماويات المتنوعة :

ويضم هذا القطاع شركات الغازات الصناعية وكفر الزيوت للمبيدات والكيماويات والبويات والصناعات الكيماوية والنصر لصناعة الاقلام ومنتجات الجرافيت والنيل للكبريت ويقوم هذا القطاع بانتاج عديد من المنتجات التى تخدم القطاعات المختلفة سواء بالنسبة للصناعة والاسكان والصحة والتعليم والاعلام والزراعية ومن انتاجه البويات والورنيشات للاغراض الصناعية والمنزلية واحبار الطباعة للكتب والمجلات والجرائد والغازات المختلفة للاغراض الصناعية والطبية مثل اوكسجين واكسيد النيتروز واقلام الرصاص وورق الكربون وفرش المحركات الكهربائية (أقطاب البطاريات والمبيدات للاغراض الزراعية والمنزلية وكذا ثياب الامان وبعض المنتجات الاخرى .

وتبلغ قيمة الانتاج السنوى لهذا القطاع ١٢٥ مليون جنيه وعدد العاملين به ٦١٠٥ عاملا .

٩ - قطاع التعدين :

ويضم هذا القطاع شركتى النصر للفوسفات وفوسفات البحر الأحمر وتقوم هاتين الشركتين بانتاج خام الفوسفات المستخدم أساسا فى صناعة الأسمدة الفوسفاتية كما يتم تصدير كميات كبيرة منه وتقوم الشركتان بتشغيل عدد من المناجم بوادى النيل ومنطقة البحر الأحمر وتنتج بالاضافة الى الفوسفات خام تلك المستخدم فى صناعة الورق ومستحضرات التجميل والخزف والصينى والكاوتشوك والبلاستيك وخام المنجنيز فى الصناعات المعدنية والبطاريات والبويات وبعض الخامات المستخدمة فى عدد من الاغراض الصناعية مثل العزل وصناعة الحديد ومواد البناء والالوان والزجاج وهى خامات الاسيتوس والباريت والكوارتز والفلوسبار وكربونات الكالسيوم واكاسيد الحديد الحمراء والصفراء . وتبلغ قيمة الانتاج السنوى لهذا القطاع ٢٥٠٠ مليون جنيه ويبلغ عدد العاملين به ٦٩٤٠ عاملا .

واذ يبين هذا العرض المختصر العدد الكبير لمنتجات شركات المؤسسة والجيالات الواسعة لاستخداماتها .

فان المؤسسة وشركاتها توالى العمل على رفع الانتاج وتطويره متمشية مع احدث الانجازات العلمية والتكنولوجية لتحقيق رسالتها فى خدمة الصناعة والاقتصاد القومى .

النباتات الطبية

ودور مؤسسة الأدوية في تصنيعها

أولا : زراعة النباتات الزراعية

يوجد بمصر كثير من النباتات الطبية التي تنمو برياً والتي تجود أو قد تجود زراعتها بالبلاد وخاصة لما تتمتع به التربة المصرية من تعدد في أنواعها من جيرية خفيفة الى طينية ثقيلة الى رملية من جهة وما يمتاز به مناخ معتدل في الشمال الى حار في الجنوب من جهة أخرى وبذلك يمكن اكثار وتهجين وتنوع كثير من الأصناف التي لها طلب عالمي بغرض تحسين الصنف للتصدير الى الخارج الا أنه توجد بعض الصعوبات والمعوقات ينبغي أن نتغلب عليها ولا نريد أن نذكر الصعوبات الفنية التي تقابل زراعة محاصيل جديدة لا يعلم المزارع العادي طرق أقلمتها وأنسب مواعيد زراعتها وتسميدها واکثارها وميعاد جمع المحصول وتسويقه وفي أي مكان تجود وما نوع المادة الفعالة اللازمة ومقدارها وفي أي جزء من النبات توجد وفي أي مرحلة أثناء النمو تتوفر وفي أي جزء من النبات توجد وفي أي مرحلة أثناء النمو تتوفر وفي أي وقت من الأوقات يمكن جمعها أو حصادها وكيفية تخزينها وطرق مكافحة الآفات التي تصيبها . . . الخ لأن كل ذلك لابد وأن تقوم به جهات علي دراية وخبرة بالزراعة بوجه عام وبالنباتات الطبية بوجه خاص وتحتاج الى تقييم احصائي للنتائج الزراعية وبالتالي تحتاج الى تكرار في مواسم محددة وزمن ليس بالقصير تحدد الأنواع المطلوب دراستها وعمر النبات .

والجهات التي تستطيع المساهمة في تلك الدراسات في حقول تجريبية كالآتي :

- ١ - كليات الصيدلة : جامعة القاهرة ، الاسكندرية ، أسيوط .
- ٢ - الكليات والمعاهد الزراعية - في حقولها التجريبية .
- ٣ - وزارة الزراعة .
- ٤ - وزارة الاصلاح الزراعي .
- ٥ - هيئة تعمير الصحارى .
- ٦ - وزارة البحث العلمي .
- ٧ - مؤسسة الأدوية وشركاتها بالاضافة الى مركز الأبحاث والرقابة التابع لها .

وقامت المؤسسة عن طريق مركز الأبحاث والرقابة منذ مدة بمحاولة للتنسيق بين البعض من هذه الجهات وذلك بالاشتراك مع كلية الصيدلة جامعة القاهرة ويمكن القول بأنه قد تكونت خبرة كافية من الممارسة الفعلية وظهرت الجهود المتفوعة التي نرجو أن توحد داخل اطار عام له هدف محدد . ومن أهم الصعوبات عدم وجود الكفايات والخبرات اللازمة بالاضافة الى صعوبة استيراد بعض أنواع البذور من الخارج لمحاولة زراعتها وأقلمتها .

أما بالنسبة لمعوقات التصدير فنترك مناقشة سياستها لارتباطها بخطة التنمية للدولة وسنكتفى بتوضيح بعض الملاحظات العامة التي تتميز بها النباتات الطبية وحاصلاتها من معوقات عند التصدير أهمها :

١ - عدم وجود جهة محددة مسئولة عن خطة مدروسة لتنفيذها في اطار برنامج زمني محدد مع القيام بالأعمال الكفيلة بتحقيق هذه الخطة من اتصالات منظمة بالمستوردين بالخارج لعمل دراسة للأسواق بها والتعرف على الاحتياجات الفعلية من أصناف معينة والتعاقد مع كل منها ووفاء هذه العقود .

وبهنا أن نذكر أن التصدير الحالي يعتمد على بعض مصدري القطاع الخاص الذين مارسوا زراعة بعض الأنواع من هذه النباتات وخاصة العطرية منها كزراية بقصد تحسين دخولهم ونعتبر هذه الاتصالات عفوية غير منظمة وتهدف الى تحقيق الصالح الخاص قبل العام .

٢ - عدم نيات مستوى الصنف بمعنى أن لهذه النباتات مواصفاتها الدستورية العالمية المتفق عليها وتحتاج الى عناية خاصة وخبرة فنية قد لا تتوفر حالياً بالمستوى المطلوب .

والصور التي يتم التداول بها حالياً والأيدى التي تتداولها سواء من نباتات برية أو مزروعة لا يمكنها أن تقدم الضمانات الكافية للاحتفاظ بمستوى الصنف المطلوب وعلى سبيل المثال فقد فقدنا السوق العالمية لنبات السكران المصري لوجود تلذذب مستمر في مستواه الدستوري جعل المستوردين ينجحون الى غيره من النباتات ولو راعينا الطرق العلمية الحديثة لتحسين الصنف وحافظنا على مستواه لكان أحد مصادر العملة الصعبة لنا .

٣ - عدم توافر الكميات المطلوبة للتصدير باستمرار في كل وقت وذلك يرجع في أغلب الأحوال للظروف الخاصة بزراعة وتجارة هذه النباتات وحاصلاتها ونذكر منها :

(١) الاسهلاك المحلي لها محدود ونابت تقريبا واستهلاكها الاساسي لا يكون بالتصدير .

(ب) المزارع المحلي لا يمكنه أن يقدم على زراعة أصناف جديدة لا يعلم نتائجها ونحتاج الى روح من المخاطرة لابد أن يقابلها ضمانات كافية وخاصة من ناحية ضمان تسويقها ولا يتم ذلك الا بتعاقد على شراء المحصول بثمن مجزى ويلزم لذلك دراسات للتكلفة .

(ج) جمع وتجفيف وتخزين المحصول يحتاج في أغلب الأحيان الى مساحات واسعة ومنشآت خاصة غير متوفرة كما أن المخزون قد يكون عرضة للتلف وفقد المادة الفعالة مما يفقده قيمته من جهة وقد نفتك به الحشرات أو يصاب ببعض العطريات التي تفسده نتيجة لسوء التخزين .

(د) من المخاطرة على المتجر العادي في النباتات الطبية أن يتعاقد مع الزراع على الشراء للمحاصيل بهدف التخزين الى أن يطلبها المستورد أو المستهلك .

(هـ) طلبات الاستيراد غير واضحة أو محددة ولا تأتي الا تلقائياً عند أو « قبيل » ظهور المحصول بزمن قليل ولذلك نرى أن التصدير الحالي مبني أساساً على النباتات البرية ويتم بطريقة عشوائية غير منتظمة .

من ذلك يتضح أن تصدير النباتات الطبية يجب أن تسبقه دراسات علمية سليمة لا يستطيع القيام بها الا مجموعة متكاملة

من الافراد المدربين ذوى الخبرة في هذا المجال في اطار من الوضوح مع وجود سياسة هادفة الى التعاقد مع المستوردين بشروط مجزية قبل مواسم الزراعة بمدة كافية ويتم ذلك بعد عمل دراسات على اسعار السوق العالمية، ومعرفة سعر التكلفة وتحديد سعر للتعاقد مع اجراء الاتصالات اللازمة مع المستهلكين العالميين وبطبيعة الحال لا يستطيع القطاع الخاص القيام بذلك بالصورة المطلوبة التي تحقق الغرض المرسوم .

ثانيا : استخلاص النباتات الطبية

يمكن قبل التعرض لموضوع استخلاص النباتات الطبية ان ننظر اليه من ناحيتين أساسيتين :

- ١ - انتاج الخلاصات الطبية السائلة والرخوة والجافة أو مركزاتها بقصد تغطية احتياجات السوق المحلية وتصدير
- ٢ - استخلاص المادة الفعالة الموجودة في النباتات سواء أكانت الفائض وما يلزم ذلك من دراسات فنية لاختيار الأجهزة اللازمة ومعرفة تامة بخواص النباتات الطبية والمواد المذيبة والعمل على استبعاد المواد الدائبة التي اما ان تكون ذات تأثير طبي غير مرغوب فيه واما تكون عديمة المفعول الطبي كما يلزم تحديد أنسب الطرق وأسطها لامكانيات الحصول على المواصفات الدستورية بأقل تكلفة وفي أسرع وقت ممكن وما يتبع ذلك من معرفة بأصول التخزين وظروفه

للمحافظة على فاعليتها ويحتاج الى وجود خبرات فنية وكفاءات علمية على دراية تامة بطرق التقييم الكيماوية والبيولوجية للمطابقة على المواصفات .
قلويدات أو جلوكوسيدات أو زيوت طيارة . . . الخ ويتبع في ذلك احدى الطريقتين الآتيتين :

الطريقة المباشرة : وتعبر على النباتات الدستورية بعد طحنها وعجنها بالمذيب وتركيزها بعد الاستخلاص والطريقة غير مباشرة - وتتم على الخلاصات الدستورية باعتبار أن تحضير الخلاصة قد سبقته عدة دراسات للوصول الى أفضل طريقة لتركيز المواد الفعالة .

ويقع العبء الأكبر في هذا المجال الحيوى على شركات المؤسسة المصرية العامة للأدوية لتوفيرها بصفة مستمرة في السوق المحلية للاستعمال الجالينى بشرط مطابقتها للمواصفات الدستورية ونذكر على سبيل المثال لا الحصر بعض الشركات التي تساهم في ذلك :

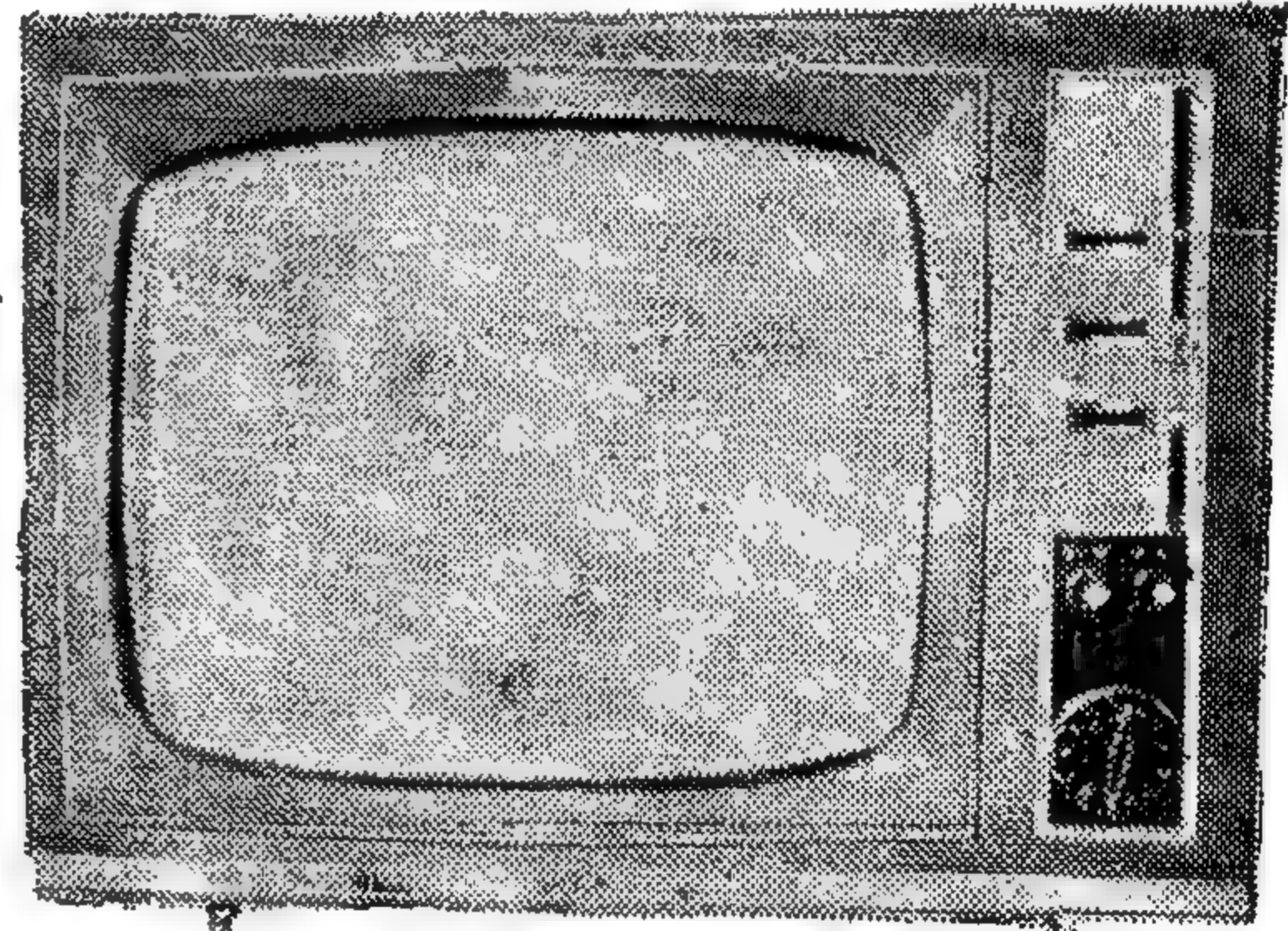
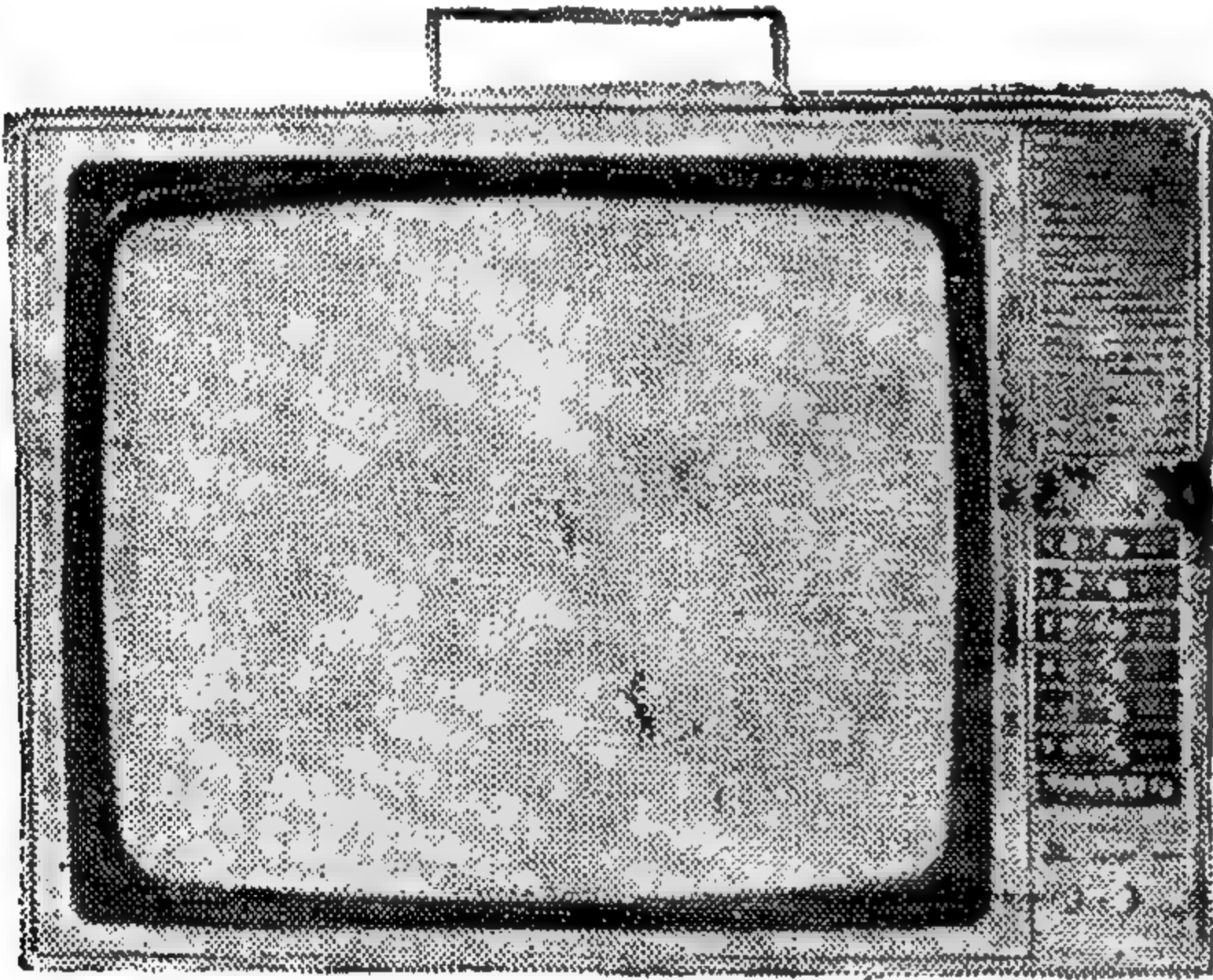
- ١ - شركة النيل للأدوية .
- ٢ - الشركة العربية للأدوية .
- ٣ - شركة ممفيس الكيماوية .
- ٤ - شركة تنمية الصناعات الكيماوية .

قمة الصناعة العربية الحديثة تقدمها شركة النصر للتليفزيون والإلكترونيات

بإنتاجها المتطور بأحدث
المواصفات العالمية



كبرى شركات
المؤسسة المصرية العامة للصناعات
الهندسية والكهربائية والإلكترونية



تليفزيون نصر ١٧ بوصة
« طراز كايرو لوكس »



المعادى •

٣٧٤٩٩ ت

الاسكندرية •

٣٧٨٧٨ ت



تليفزيون نصر ٢٥ بوصة



تليفزيون نصر ١٩ بوصة
« طراز ريم »



الصيانة والخدمة
المنزلية السريعة
بالقاهرة

٢٧٣٥١ - ٢٧٣٥٣ ت

مراكز الخدمة الفنية تجدها في كل مكان مزودة بخبرة الفنيين المدربين وبوفرة في قطع الغيار

شركة النصر للنزل والضيافة بدمياط والمنصورة

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للنزل والضيافة



تقدم

- ليونتو هات
- بنوشوتيه
- كيروشيه
- خيوط غزل
- مطرزات

المركز الرئيسي ومصانع دمياط،

٣ شارع سعد زغلول بدمياط

تليفون: ٢٠٦٦

الإدارة التجارية وإدارة تشغيل القطاع الخاص:

القاهرة: ٢٨ شارع طلعت حرب

تليفون: ٤٤٨٧٣

مكتب القاهرة: تليفون: ٩١٨٣٤١

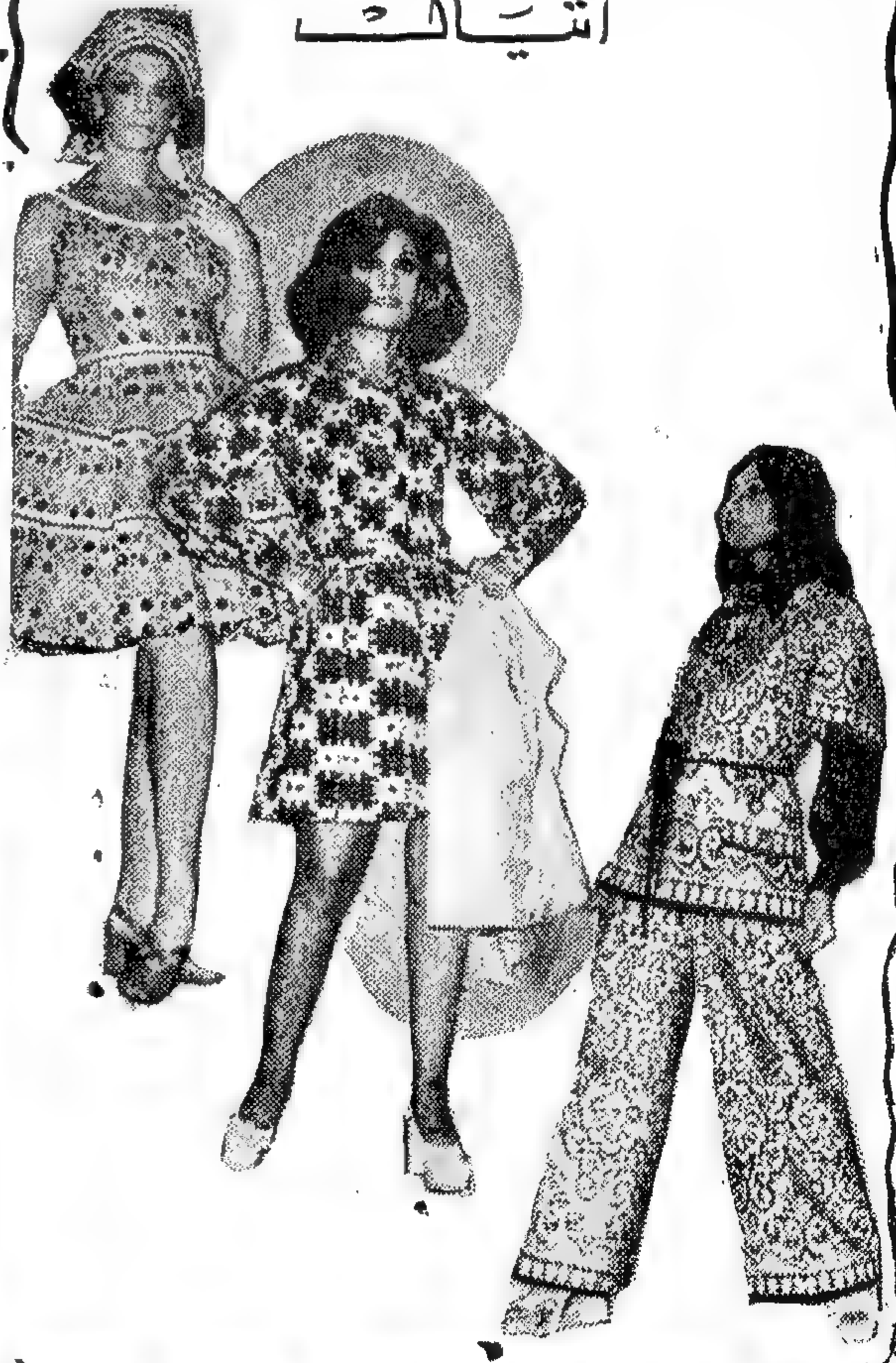
مكتب الإسكندرية: تليفون: ٢٨٩٤٦

شركة القاهرة للمنسوجات الحريرية

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للنزل والضيافة

يمتاز إنتاجها من الأقمشة الحريرية
والزق الرفيع والصباغة الثابتة

- بنوشوتيه
- ماركزت ستائر
- بوبلين
- مفروشات
- لينو سادة
- چاكارد
- لينو مشجر
- أتيل



الإدارة والمصانع: سطر ٣، قلوبية ٩٤٣٨٢٢



الشركة المصرية للمواسير والمنبجات الاسمنتية

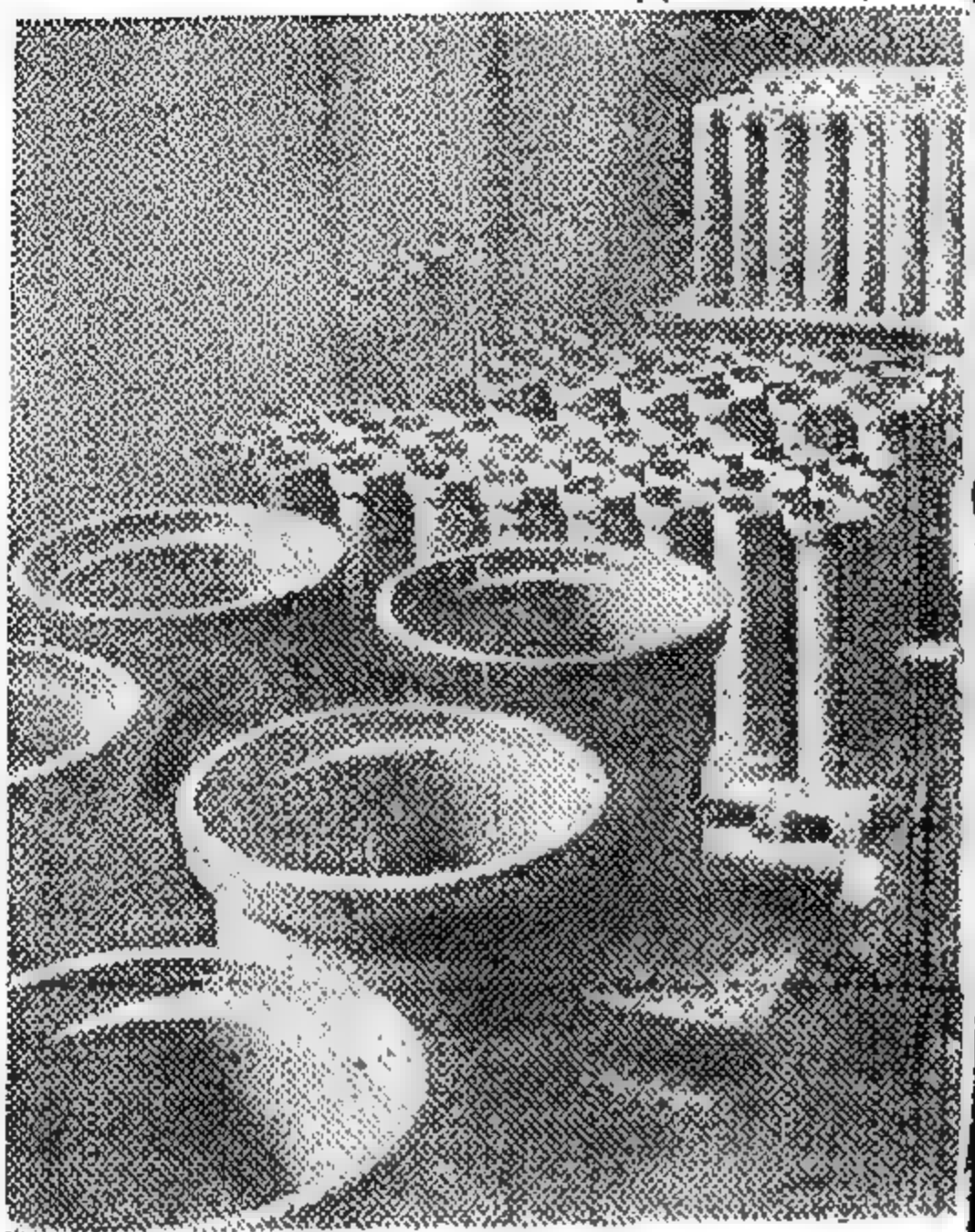
« سيجوارت »

المركز الرئيسي : ١٥ شارع شريف بالقاهرة - تليفون : ٥٣١٦٤ / ٥٥٨٦٧ - برقية : « سيجوارت »
 المصانع : العصرة / ملوك : ٢٨٠٠٩ / ٢٨٣٨١ • شبرا الخيمة : ٩٤٤٧١٣ / ٩٤٨٥٧١ • الإسكندرية : ٢٤٦٩١

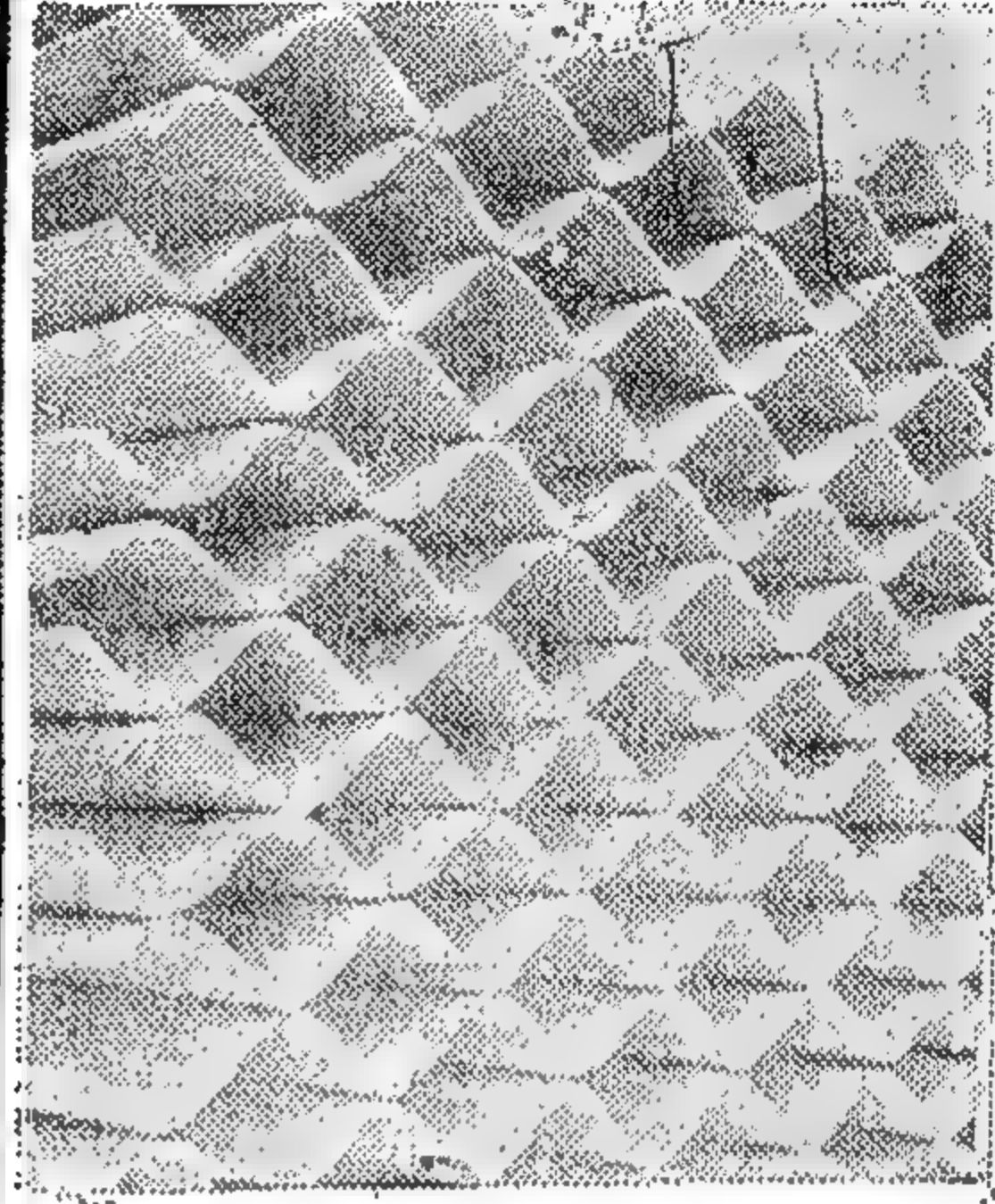
ساهمت الشركة ونشاطهم منتجاتها المختلفة في كافة المشروعات العمرانية داخل الجمهورية وخارجها

المنتجات الخزفية والفخارية

- المواسير الخزفية
- الساحة بأقطار من ٢ متر
- الأنظمة الخزفية للإنارة
- وتوسيلات الكهرباء
- الفلنجات الخزفية
- سائبة الإبرام للسكك
- الحديدية بإنتاج ٥٤٠٠٠
- وللزيت والغاز
- بإنتاج ١٠٠ متر
- براميل للمياه
- التليفونات
- مواسير فخار للجواري
- والصرف الصحي
- بأقطار من ٥٠ سم



STONEWARE PIPES



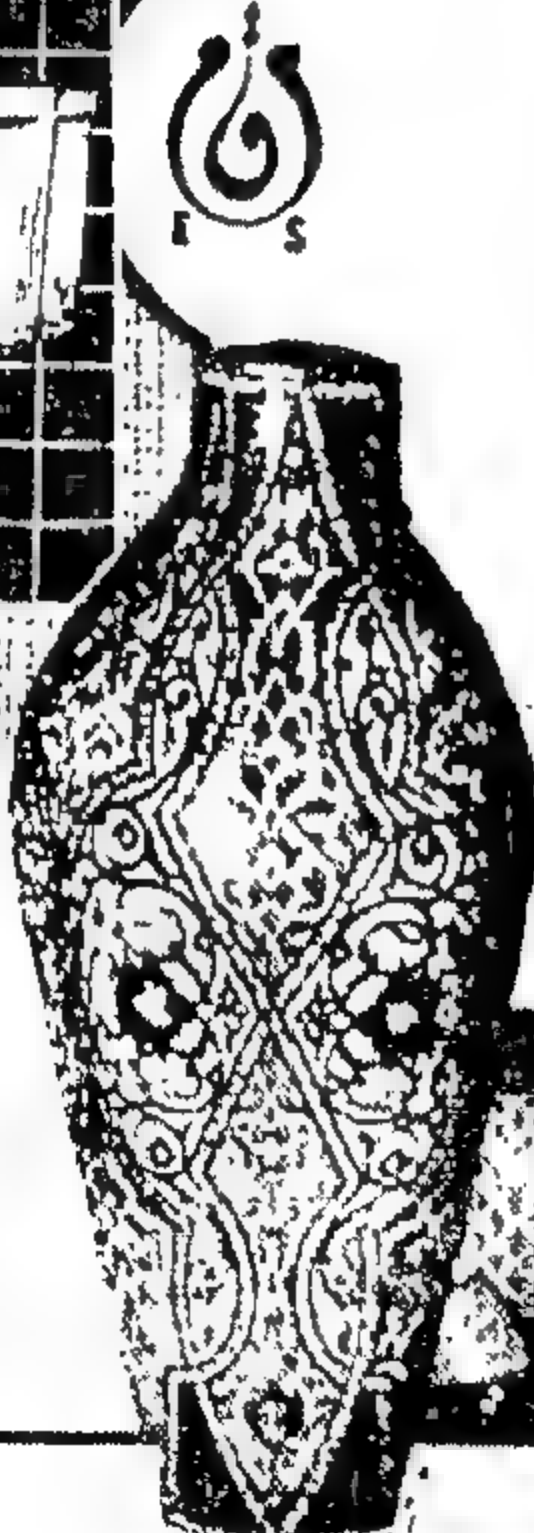
ASBESTOS CEMENT SHEETS.

منتجات الإسبستوس

- المواسير الإسبستوس
- بأقطار من ٢ متر
- وطول ٥،٤،٣ متر
- ألواح إسبستوس
- مضطعة عرض ١٠٥ سم
- بأطوال : ١٤٤، ١٢٢، ١٠٥
- ١٨٣، ١٤٤، ١٢٢، ١٠٥ سم
- ألواح إسبستوس مضطعة
- وأخرى ١٠٥ x ٢٠٥ سم
- ألواح إسبستوس للبلد
- جودة استثنائية
- ألواح إسبستوس مضطعة
- بمقاس ١٤٤ x ١٨٣ سم

وتزايده في مساهمة الشركة في كافة الأعمال العمرانية قامت بإنشاء إدارة عامة للتركيبات تقوم بتكليف منتجات الشركة طبقاً للأصول الفنية

شركة النصر لإنتاج الحراريات والفخار « سورناجا »



إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة SORNAGA لمواد البناء والحراريات

إلى رجال الصناعة والأعمال

- حراريات عالية وسليطة ومجتمعة وكروم ...
- حراريات إفران من صناعة الاسمنت
- مواسير فخار مطبوخة
- أدوات صحية فاخرة
- فخار للحمامات
- أدوات منزلية
- طوب أنزرق متعدد مقادير للأرضيات وطوب لهندسي
- بلاط سيراميك ملون للأرضيات ومنزج للحواسط • فازات وتحت رسم يد
- إنتاج جديد : مواد صينية للبناء • غلاف أجهزة قياس الحرارة للأفران

أكثر من ٧٠ عاماً

في خدمة الصناعة المصرية في الشرق الأوسط

المركز الرئيسي : القاهرة ٢٢ شارع قصر النيل : ٧٧٢٩٥ - ٧٧٢٩٦
 كين بريد ١٦٥ القاهرة - تليفونيا : « حراريات »
 المصانع : (الوديع) - مركز الصف - هيزة : ٣٨٢٩٦
 الفرع : الإسكندرية (ميدان سانت كاترين) : ٤٩٧
 المصنع : ٢٢٨ شارع قناة السويس - تليفون : ٣٨٥٣٦
 المعزل الدائم : ٣ شارع إبراهيم النباني / المنع من ش. قصر النيل - ناحية للايس بالقاهرة



الشركة العامة للثروة المعدنية

أحدى شركات المؤسسة المصرية العامة لواد البناء والحراريات

لتساهم بكامل إمكانياتها في سبيل رفعة بناء وطننا العزيز
بتقديم منتجاتها المتميزة من:

الرخام المصري

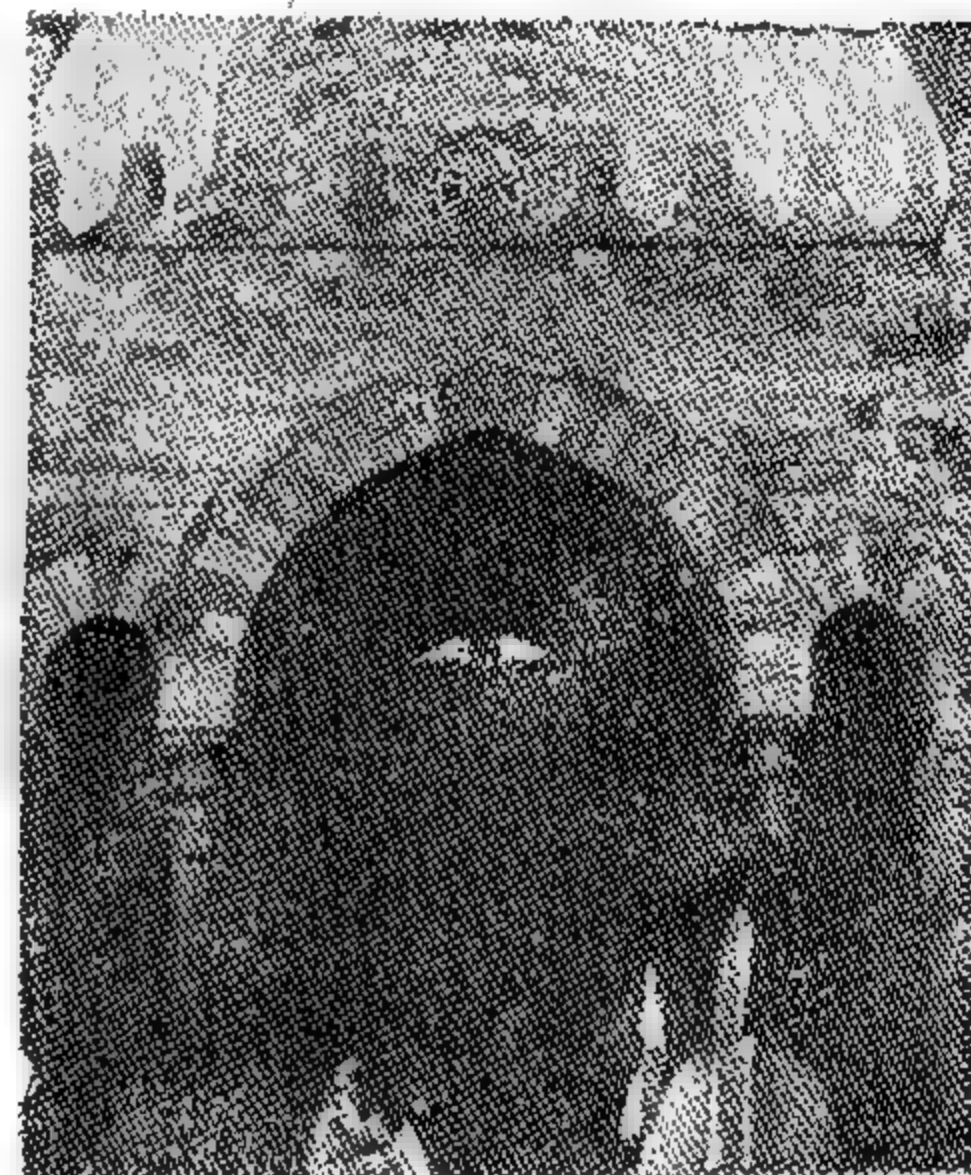
يفتخره مالياً جميع الإمبراطيات التي كانت تستورد من الخارج • ألواح الرخام
من جميع الألوان للمباني والنشآت العامة والخاصة لدرج السلام
والأرضيات وتكسيات الحوائط

البازلت

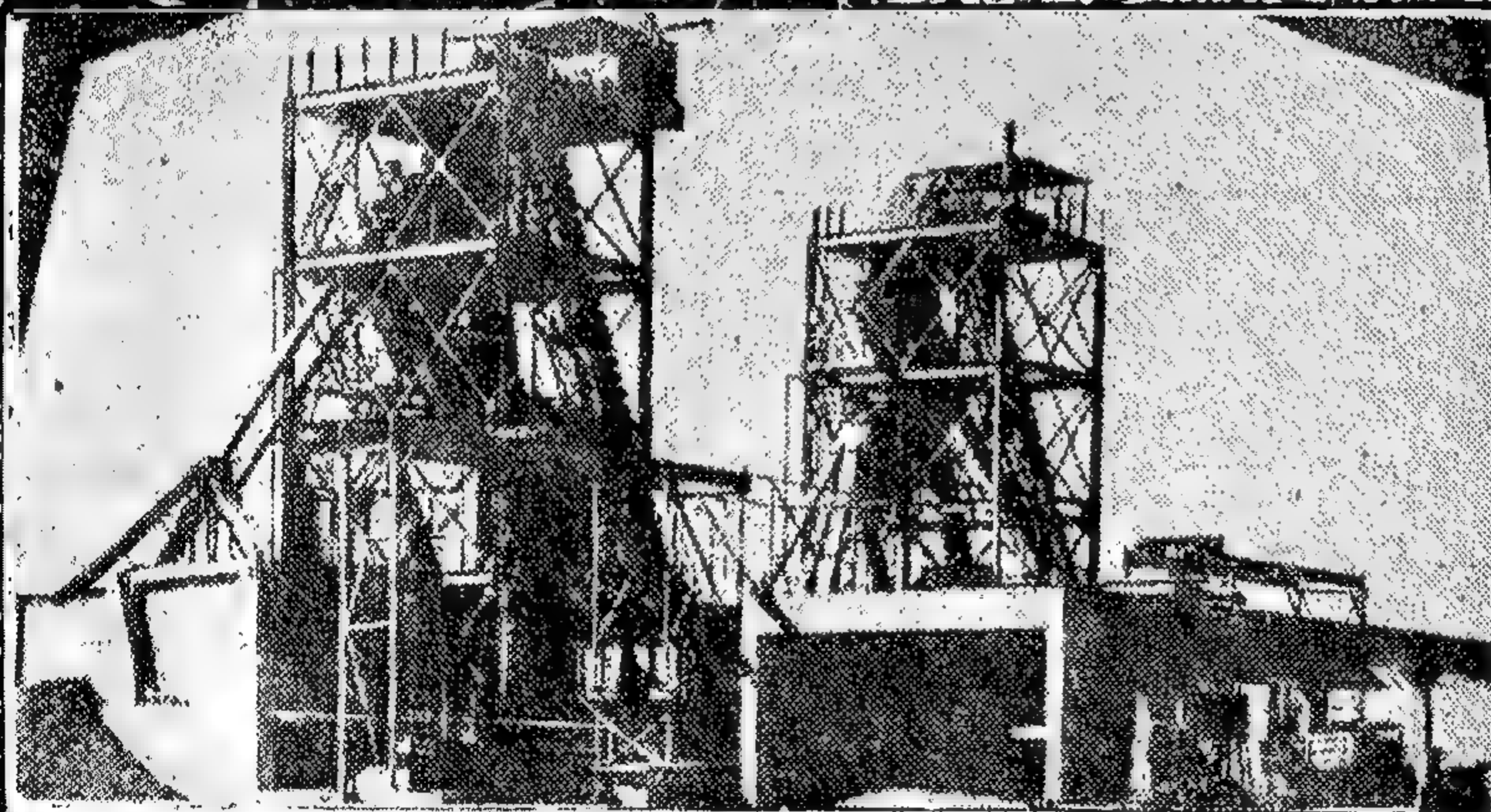
- خرسانة بازلت لخطوط
السطح الحديدية ...
- حصى بازلت لرصف
الطرق والشوارع والطارات
- مكعبات البازلت «بوبيه»
للمواقف والأبنية
- برودرات لأفاريز الأرضية
بالشوارع والطرق
- بودرة البازلت لأعمال
الموزايكو والحراريات

الجرانيت المصري

للمباني والنصب التذكارية
والمسلات والتماثيل
وأصوات الأعمدة
والأرضيات
بالمعامل الكيماوية



منه الجرانيت والرخام



كسارات البازلت بجاجر أبو زعبل

الألبستر

للأعمال الديكور
والتماثيل والتحف
والموبيليات

حصوة الرخام

للأعمال البيضاء
والموزايكو والبلاط

المركز الرئيسي: ٢ شارع أنز النبي - مصر القديمة ت: ٨٤٣٦٥١ - ٨٤٧١٥١ تليفونيا: ميكمينيرال - القاهرة
معرض البيع: ميدان أحمد ماهر - تليفون: ٩٠٧٢٦٩ المتاهرة

شركة وادى كوم أمبو

أحدى شركات المؤسسة المصرية العامة لاستصلاح الأراضي
الإدارات والمخازن : دار السلام - قسم مصر القديمة

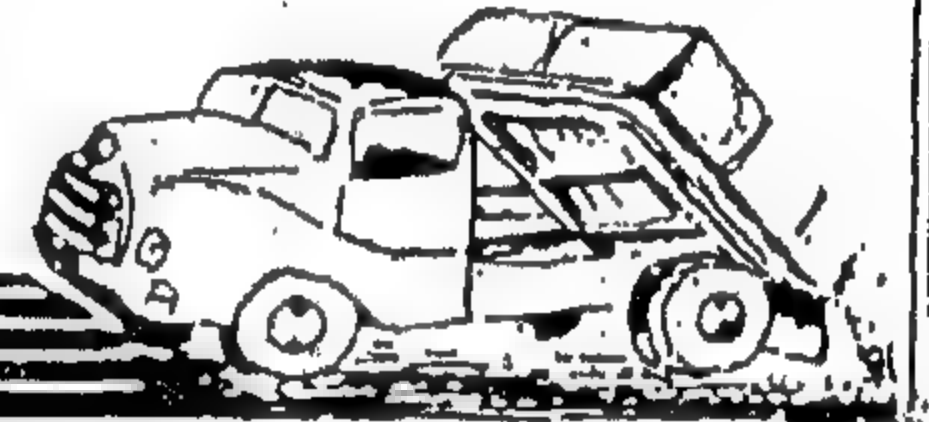
"أخرى التوبيس ٩٥ ، ٩٦ ، ٩٧"

تليفون : ٨٤٥٠٦٦ - ٨٤٥٦٩٠ - ٨٤٥٧٧٥

تقوم بدورها في تنفيذ برامج الخطة

فأتمت استصلاح حوالي ١٢٠,٠٠٠ فدان بمناطق كوم أمبو - إدفو
إسنا - سوهاج - مديرية التحرير - مريوط .. بالإضافة إلى أعمال
الصرف المنطوق ، وإنشاء محطات الري ومشروعات الري والصرف الكبرى
في جميع أنحاء الجمهورية

تمتلك الشركة ٢٥٠ وحدة معدة ميكانيكية ثقيلة لحفر ونقل الأتربة
عدا سيارات النقل والمعدات الأخرى .. وتقوم بجانب عمليات الاستصلاح
بعمليات مقاولات أعمال الري الكبرى في كافة أنحاء الجمهورية



الشركة العامة للبطاريات

أحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات الهندسية والكهربائية والإلكترونية
شارع الشهيد علي بالمرانية - ميزة - ت : ٨٥٠٣٥٩ / ٨٥٠٣١٣ تليفونيا «جناح»
تقوم الشركة بدورها الطبيعي في خدمة الوطن العربي للإنتاج



بطاريات جافة



- بطاريات تقويم لجمع
- أنواع السيارات
- بطاريات للأوناش
- وكافة الأغراض الصناعية

بطاريات سائلة

لوتس

«بوليدن سابقا»



- بطاريات جافة للإضاءة والتليفونات وأجهزة
- الترانزستور وكافة الأجهزة الإلكترونية
- الصناعية والعلمية

أفضل ما في السوق

الموزعون : الشركة المصرية للمعدات الكهربائية
شاهة سنتريلك

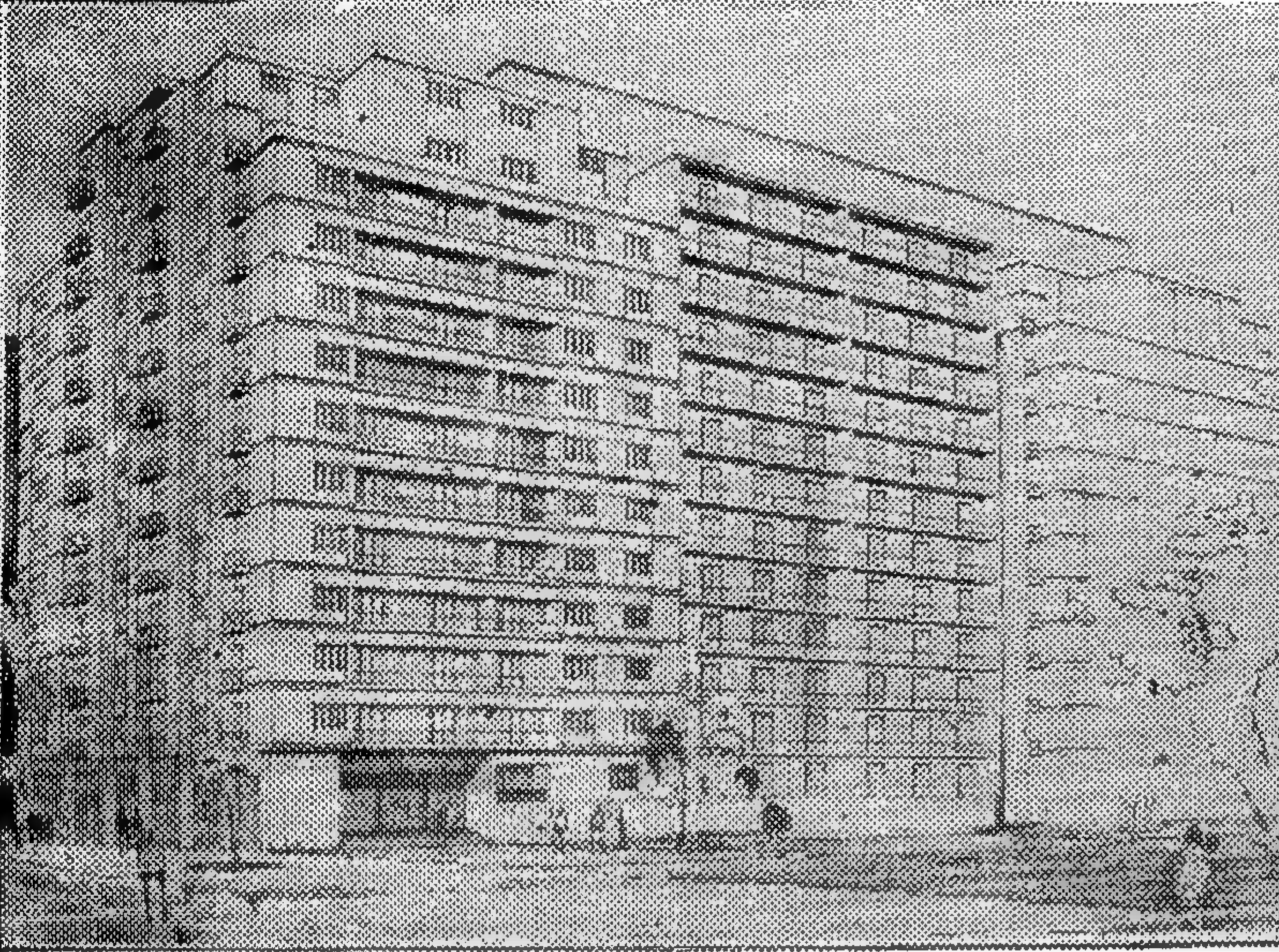
شركة السمسرة للإسكان والتعمير

(مدمجة شركات المؤسسة المصرية الدائمة للإسكان والتعمير)

تتولى بكامل إمكاناتها ومختبراتنا في مجال إنشاء والتعمير وتقسيم الأراضي ، وتعمير مناطق الإسكان .. إلى جانب إنشاء العمارات السكنية وبيعها .. كما تمتلك الشركة عمارات سكنية .. شمس : الإيموبيليا والشمس وكورتيس النيل

ومجاري تنفيذ المشروعات الآتية :

- إنشاء عمارة إيموبيليا بالإسكندرية
- إنشاء عمارة ٥٠ شارع عبدالقادر شوقي بالقاهرة .
- تقسيم أراضي منطقة هراوت الأهرام
- تقسيم مدينة الاندلس .. بطريق مصر - الإسكندرية الصحراوي
- تقسيم أسيوط الجديدة .



الإدارة العامة :

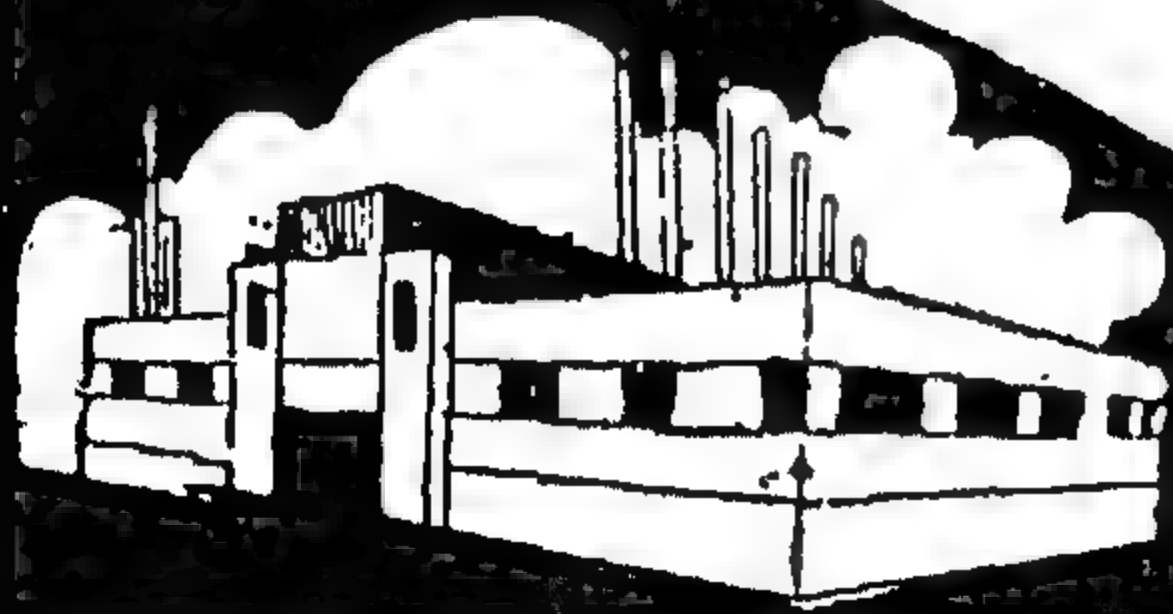
٢٦ شارع شريف « عمارة الإيموبيليا » القاهرة
تليفون : ٤٦٣٧٣ / ٥٨٨٦١ القاهرة

إنتاج الشركة

- أسلاك وكابلات عارية
- أسلاك وكابلات معزولة بالمطاط
- أسلاك وكابلات معزولة بالبلاستيك
- أسلاك وكابلات للرمضان
- كابلات أرضية مسطحة معزولة ومغلقة بالبلاستيك أو معزولة بالورق المشبع بالزيت ومغلقة بالرمضان منفذ ١٠٠٠ ، ١١٠٠٠ فولت
- كابلات تليفونية معزولة بالبلاستيك أو بالورق
- من ٥ هـ ١٤٠٠ هـ من رمضان أو مسطح
- كابلات ترينك شتاركواد

الدول التي تصدر لها :

السودان • الأردن • الكويت • ليبيا • اليمن • مصر
السعودية • سوريا • لبنان • كويا



الإدارة العامة والتصنيع بمطرد ب. ٨٧٦
ص. ٩٠٨ القاهرة
وزع القاهرة ٤٠ شارع طلعت حرب ب. ٧١٧٧٤

شركة الكابلات الكهربائية المصرية

(مدمجة شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات الهندسية)



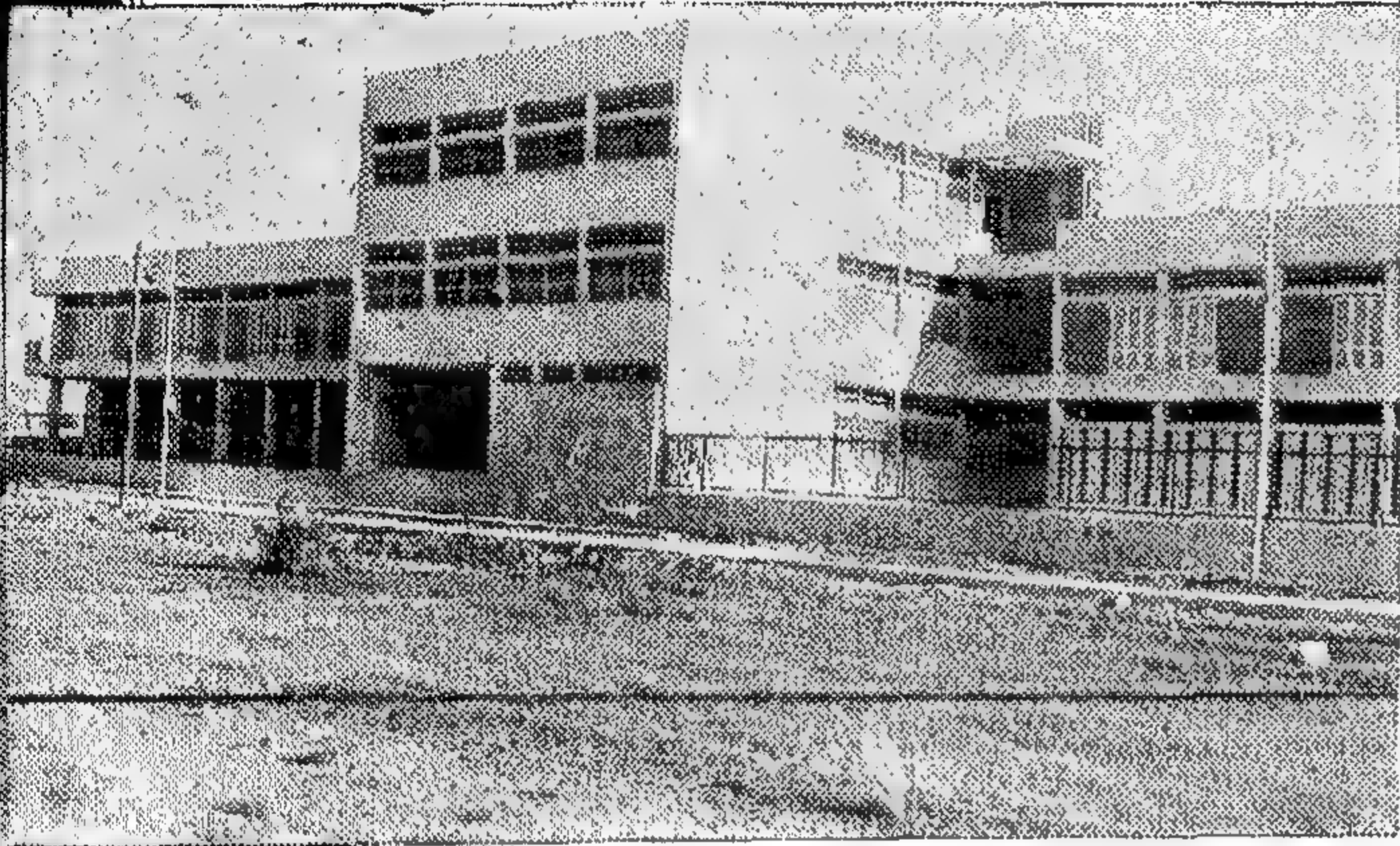
شركة البحر الأحمر العامة للمقاولات

إحدى شركات المؤسسة العامة لمقاولات الباطن

من أولى الشركات التي قامت بتنفيذ مشروعات الإسكان والمدارس والمستشفيات ومضارب الأرز والمعاهد وكبرى المشروعات الإنتاجية والصناعية

بالإضافة إلى ..

عمليات المجهود الحربي



إحدى العمليات التي قامت الشركة بتنفيذها

الإدارة العامة

٧٨ شارع الجمهورية
بالقاهرة

تليفون : ٩١٦٢٥٥ / ٩١٦٥٢٦

المتاهرة من عالي عمار

الخطوط الجوية الملكية الأردنية



أيام: السبت ، الاثنين ، الخميس الساعة ١٧
١٥

بالحب والرعاية والحنان ..

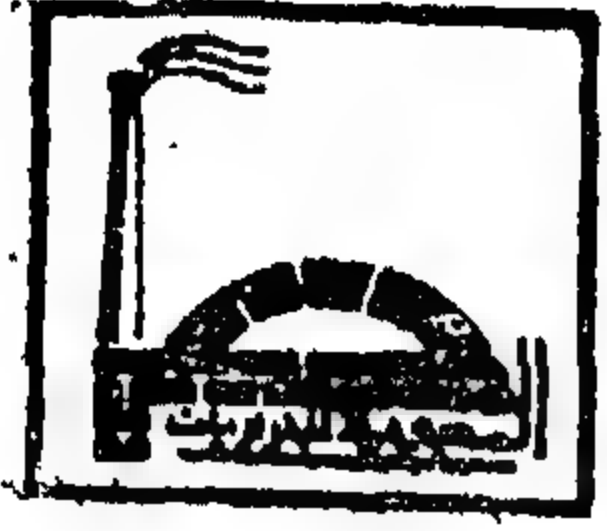
ترحب بكم
عائلة

الخطوط الجوية الملكية الأردنية

على خطوطها الدولية حيث تربط ٢٣ عاصمة ومدينة
من أقصى الشرق إلى أقصى الغرب .. في
أوروبا ... وآسيا ... وأفريقيا

للاستعلام والعزائيلو بملوك المؤسسة ٦ شارع قصر النيل
القاهرة ت : ٥٨٩٠٥ / ٥٨٦٧٤ / ٥٨٩٠٣ / ٥٨٩٠٤





قصة نجاح أكبر شركة حرايات في مصر

والزجاج والبللور والصناعات الغذائية والكيماوية وغيرها بالإضافة الى ذلك فان الشركة تساهم في دعم صناعة الحرايات والخزفيات وتغطية احتياجات البلاد حيث تنتج:

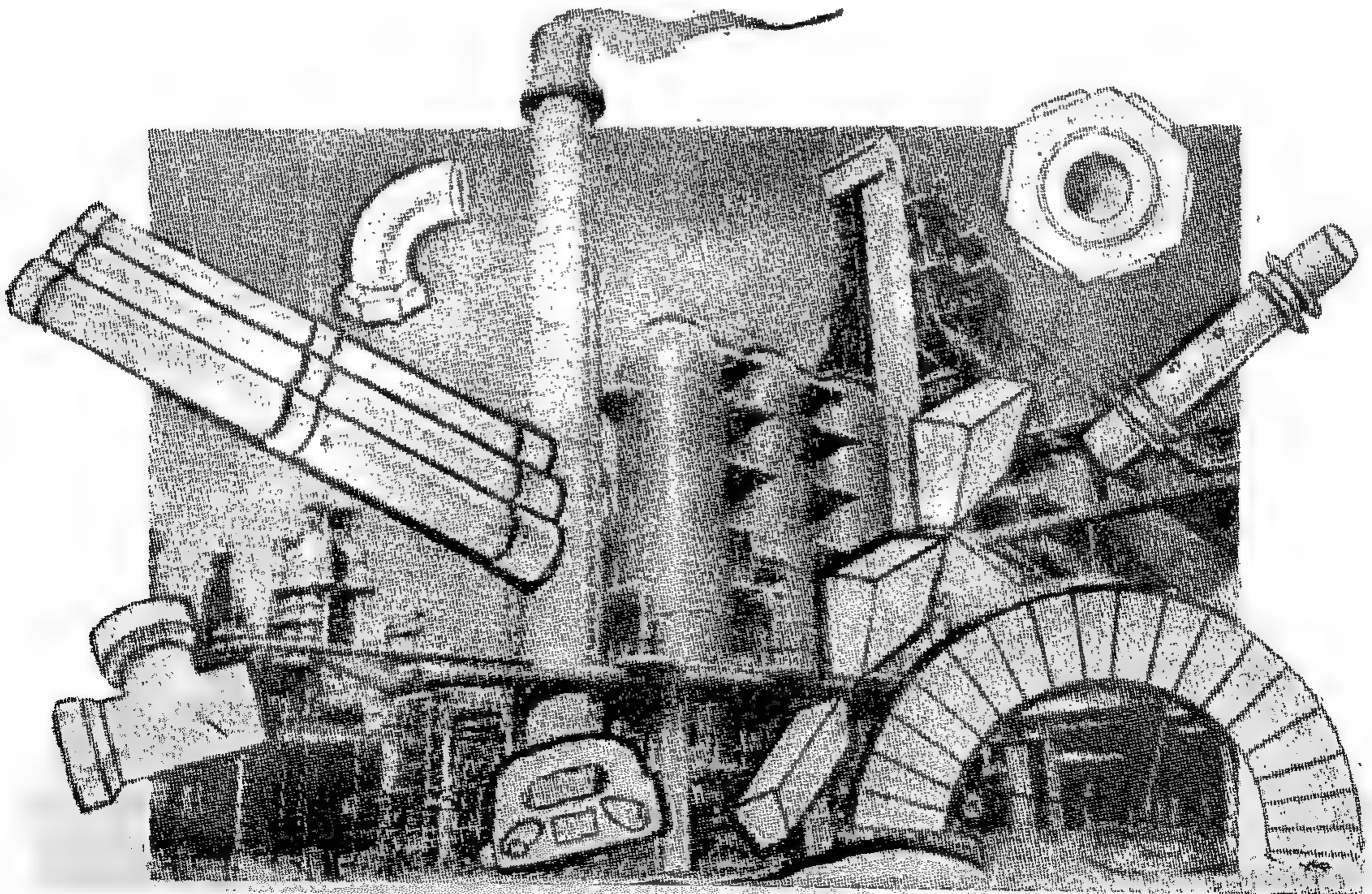
- الحرايات ذات الأبعاد القياسية ، والقطع المخصصة والطين الناري الألوميني .
 - الطوب الأزرق والمنتجات السيراميكية .
 - البرابخ بأقطارها المختلفة من ٤ بوصة حتى ١٢ بوصة وملحقاتها .
 - الخزفيات وجميع المنتجات المقاومة للأحماض .
 - العوازل الكهربائية بأشكالها المختلفة (خطوط مختلفة ومتوسطة الى ٣٣٠٠٠ فولت) .
 - الجبس الأبيض الناعم الممتاز .
 - الطوب العازل للحرارة بكافة أنواعه وأشكاله كما يوجد بالشركة قسم متخصص في تصميم وبناء الأفران الصناعية والأعمال المقاومة للأحماض .
- هذه هي الشركة المصرية للحرايات إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة لمواد البناء والحرايات والصورة المشرقة لمصر العربية بدلا وتعاوننا ودعمنا على طريق الحياة الأفضل .. انها ترفع علم النهضة الصناعية وترسم بانتاجها صورة حية للتقدم الصناعي في بلادنا ...

« الثقة » والثقة وحدها .. هي التي تعتبر من أهم مقاييس النجاح .. في مجال الأعمال التي تقوم بها وتأخذها على عاتقها الشركات الكبرى في العالم ...

والثقة لا تأتي عفوا الى شركة من الشركات ... ان « الثقة » لا تحصل عليها الشركة الا بعد جهود شاقة متواصلة وبعد بذل الكثير من العرق والكفاح والاخلاص الشديد في العمل .. ومن الجدير بالذكر أن هناك الكثير من الشركات في العالم العربي استطاعت أن تحصل على هذه الثقة وأن تحافظ عليها نتيجة للصدق والكفاءة العالية وأن تصبح عنوانا للقدرة العربية والابتكار العربي ومن هذه الشركات « الشركة المصرية للحرايات » ...

والتي تفخر بأنها قد ساهمت بنصيب كبير في القرن العالي الثالث بمجمع الحديد والصلب الذي يعتبر القاعدة الأساسية للصناعات الثقيلة . أذ قامت بأعمال التبطين بالطوب الحراي لازم لبناء الفرن الثالث وملحقاته وكذلك مسخنات الهواء به ..

وتواصل الشركة تقديمها وتطورها مراعية في انتاجها أحدث التطورات التكنولوجية في التصنيع .. كما تقوم بامداد العديد من الصناعات المختلفة بحاجتها من الحرايات ومنها صناعة الحديد والصلب والصناعات المعدنية وصناعة الاسمنت



التصنيع والانتاج

جمعية المهندسين الكهربائيين
والإلكترونيين
جمعية الهندسة الإدارية
جمعية المهندسين الميكانيكيين

- (iii) A Supreme Committee having among its members representatives from; the Academic Boards, the industrial establishments, and from the planning authorities, will have the responsibility of defining the role of the different engineering levels in the engineering pattern, setting up the standards which each type has to achieve, and most importantly to draw the attention of the curriculum committee and Academic councils for the future needs in engineering courses and personnel.

BASIC CONCEPTS IN SETTING UP THE CURRICULUM AND ESTABLISHING THE SYLLABI :

In fact the education of an engineer must proceed in three fronts simultaneously :

- (1) The acquisition of the theoretical and practical knowledge, (theoretical and practical content of the syllabus).
- (2) The acquisition of skill and confidence in industrial situations.
- (3) The acquisition of skill and knowledge in the field of management and Human Relations.

All engineering courses require a certain balance of these three functions in varying degree. For example, at craft level item "2" is the pre-eminent, while item "1" is only necessary as related to item "2", also item "3" is just required to provide an appreciation of management problems. A high level technician requires items 1 & 2 in equal proportions, and item 3 as a tool for his own development as a supervisor. For an engineer item 1 will provide the basic formulation of the engineer, item 2 will be required to provide a sound understanding of the industrial processes as related to item 1, while item 3 will be given enough attention to fulfil its role in the formulation of the engineer anticipated personality.

It should be noted that the basic sciences should be provided in a directly applied way and not in the traditionally academic fashion. It should be related to the real problems of engineering.

Once these basic concepts are taken into account, a planner can start drawing up the skeleton of the syllabus based on his own experience, the country needs and aims, and the initial conditions. At each stage in the syllabus development, one should ask: What is the topic for? It is consistent with the end to be achieved?, How does the topic relate to the other subjects? Is the work duplicated in any way?.

A further thought should be given to the number of subjects involved, they should be kept to a minimum and closely related subjects can be grouped under new headings.

After the main lines of the syllabus have been established one should not forget that a well formulated syllabus requires efficient laboratory practice; which means well - equipped, well organized laboratories with qualified laboratory assistance. It should be also noted that trying to economize in establishing engineering laboratories would result in a deficient environment for engineering education, besides, it will add to the problem of high drop out rate. In highly industrialized countries the work - place in industry or engineering establishment has provided a suitable environment which helps the formation of their engineer. That is why, in developing countries, engineering laboratories and workshop facilities should be given the upmost support to provide the suitable environment required for engineering education.

An example for a well - designed syllabus with well planned laboratories, where all the above concepts were observed, was established by the author while he was performing his duties as a UNESCO Expert building up the Electrical Power Engineering Department in the Technological Institute of Damascus, Damascus University.

would be as ineffective as a computer without an operator.

Besides, the lack of such knowledge will not help the engineer to press his cause or present himself to the public in a favourable light. His counterparts in economics, law and arts suffer no such inhibitions and are able to push themselves even regardless of ability. Thus, when it comes to the stage of leadership, management, or planning, the engineer may find himself at the mercy of his more extrovert colleagues of economics and law. A situation which will never help the industrial development of a developing country.

Thus, every engineering curriculum should contain an adequate part of knowledge in the field of Human Relations, Economics, Management, and Community Planning; in order to provide the country with the engineering personnel who definitely will be of a more active role in the society.

ENGINEERING EDUCATION AND TECHNOLOGICAL GROWTH

Technology is not a static thing. What may be regarded as the whole body of existing knowledge is factual, but from it we must select carefully to achieve a given objective. Engineers with inappropriate education will be ultimately non-productive, and their presence in the engineering pattern will even constitute a retarding effect on the technological growth in the country. This growth will be always needing new areas in the field of scientific and engineering education, and therefore, the curriculum and syllabus must continuously reflect this demand. Fields of nuclear energy, transistors, integrated circuits, large electrical machines, and extra high voltage transmission are just few examples.

Thus for the engineering education to match the rate of technological growth, a certain feed - back between the techno-

logy and the education should exist. In plain words, engineering education should reflect a sound integration of practical and theoretical training, and links should be established between the engineering educational establishments and the industries.

This can be achieved as follows:

- (i) In the final years of education more emphasis should be given to projects of industrial nature directly connected to the development projects in the country. Engineers from the industry and engineering establishments should participate in the supervision of such projects.
- (ii) Joint Committees between the industrialists, and the academic staff have to be established for **continuous curriculum review and development**. This committee (which is not a Faculty Council) will be also responsible for investigating the other systems of engineering education in the different countries. Also the committee have to continuously make a follow up for the engineers after their graduation to see how far the curriculum is matching the technological needs of the country. Addition can be made to the syllabi or irrelevant material can be omitted.

Besides, specialized sub-committees can be established to set up curriculums and syllabi for **further - education** for engineers. (This should not be mixed with post - graduate courses leading to university degrees).

Also for the other levels of the engineering pattern, a similar task can be accomplished.

ENGINEERING EDUCATION AND THE TECHNOLOGICAL GROWTH IN DEVELOPING COUNTRIES

BY

DR. S. M. EL-SOBKI

INTRODUCTION

When dealing with the question of Engineering or Technological Education in developing countries, we should first define the aim and purpose of that type of education, as well as the function of the establishments in which such education will take place. Precisely, and in brief, engineering education must provide for the **technological growth** of the country through the provision of suitably trained man - power at all levels. Besides, the function of the Engineering Institutions and the associated Educational Administration should create an environment in which such education will take place most efficiently.

It follows, that when planning engineering education, the following points should be considered thoroughly:

- (i) The type and level of secondary school education existing in the country.
- (ii) The future industrial potential, and how far the country is ready for a technological revolution.
- (iii) What are the restraints imposed by the current pattern of social and political establishments.
- (iv) The man - power needs of the country at the different levels of the engineering pattern.

One should also point out, that as long term planning is quite difficult in develop-

ping countries, we usually find that Engineering Educational Establishments, (Faculties of engineering, Technological Institutes, and Technical colleges), are set up to find themselves in competition and **without clearly defined role** in the development plan of the country. This difficulty does not exist, to that extent, in highly industrialized countries where a certain feed - back takes place between the well developed industries and the engineering education, and helps the formulation of the Engineering Pattern.

Another question will also rise, when planning engineering education in developing countries, about how far should such education be related to the immediate present needs of the country and how far should it provide for future development. This question can have a profound effect on both the curriculum and syllabus.

ENGINEERING EDUCATION AND THE SOCIETY

Higher education in general, by its very nature is selective and specialized. It is not applied to the masses on a compulsory basis, and in order to survive, it must directly consider its aim and purpose in relation to both industry and society. The engineer is a social entity, he needs to work with and through people, and he must understand the complexities of the real world in both economic and human terms. Without this understanding, an engineer

The equation (34.b) is usually shorted as:

$$\Psi_{mq} s = X_q(s) i_{mq}(s) + c_{oq}(s) \quad (34.c)$$

Where

The picture transversal reactance.

$$X_q(s) = \left(X_q - \frac{s X_{xtq}}{R_{tq} + s X_{ttq}} \right) \frac{10^8}{\omega_s} \quad (34.d)$$

The pictures of beginning limits of the transversal position.

$$c_{oq}(s) = \left(\frac{X_{xtq} i_{mq}(0) + X_{xtq} X_{ttq} i_{tq}(0)}{R_{tq} + s X_{ttq}} \right) \frac{10^8}{\omega_s} \quad (34.e)$$

All these equations are the fundamental equations for problems, which we must in our next work.

REFERENCES

- | | |
|---|--|
| <p>1 — Charles Concordia
Synchronous Machines - Theory and
Performance 1951</p> | <p>3 — Transactor of A.I.EE. June 1933.
Vol. 52 No. 2.
Two - Reaction Theory of Synchron-
ous Machines.</p> |
| <p>2 — Transactor of A.I.EE. Lyon Concor-
dia
Feb. 1961</p> | <p>4 — Transactor of A.I.EE. July 1929 Vol.
42.
Two - Reaction Theory of Synchron-
Analysis.
cus Machines. Generalized Method of</p> |



R_{tq} The resistance of the damper winding in the transversal position.

i_{tq} The current of the damper winding in the transversal position.

i_{mq} The project of the stator current in axis q .

ψ_{tq} The leakage flux with the damper winding in transversal position.

ψ_{mq} The leakage flux with the stator winding in transversal position.

X_{ttq} The correspond reactance to the self inductance of damper winding in transversal position.

X_{xtq} The correspond reactance to the mutual inductance of stator & damper winding in transversal position.

X_q The correspond reactance to the self inductance of stator winding in transversal position.

By substituting equation (31.b) into equation (31.a) we get.

$$\sigma = R_{tq} i_{tq} + \frac{d}{dt} (X_{xtq} i_{mq} + X_{ttq} i_{tq}) \frac{1}{\omega_s} \quad (32.a)$$

The corresponding Laplace's picture.

$$\sigma = R_{tq} i_{tq}(s) + s [X_{xtq} i_{mq}(s) + X_{ttq} i_{tq}(s)] - [X_{xtq} i_{mq}(0) + X_{ttq} i_{tq}(0)] \quad (32.b)$$

We used again the equations (22.a) & (22.b).

From equation (32.b)

$$i_{tq}(s) = \frac{-sX_{xtq}}{R_{tq} + sX_{ttq}} i_{mq}(s) + \frac{X_{xtq} i_{mq}(0) + X_{ttq} i_{tq}(0)}{R_{tq} + sX_{ttq}} \quad (33)$$

The Laplace's picture of equation (31.c).

$$\psi_{mq}(s) = \frac{1}{\omega_s} [X_q i_{mq}(s) + X_{xtq} i_{tq}(s)] 10^8 \quad (34.a)$$

By putting the expression (33) we get.

$$\psi_{mq}(s) = \left\{ \left[X_q - \frac{sX_{xtq}^2}{R_{tq} + sX_{ttq}} \right] i_{mq}(s) + \frac{X_{xtq} i_{mq}(0) + X_{xtq} X_{ttq} i_{tq}(0)}{R_{tq} + sX_{ttq}} \right\} \frac{10^8}{\omega_s} \quad \dots (34.b)$$

$$= R_f R_{fd} + s(R_{fd} X_{ff} + R_f X_{rd}) + s^2(X_{ff} X_{rd} - X_{frd}) \quad (29.d)$$

The equ. (29.c) is shorted in the expression

$$\psi_{md}(s) = [g_d(p)u(s) + x_d(p)i_{md}(s) + c_d(p)] \frac{10^8}{\omega_s} \quad (30a)$$

The meaning of each member we get after the comparing equations (29.c) and (30)

The picture of admittance.

$$g_d(p) = \frac{R_{fd}X_{xf} + s(X_{fd}X_{xf} - X_{xd}X_{fd})}{R_f R_{fd} + s(R_{fd}X_{ff} + R_f X_{fd}) + s^2(X_{ff}X_{fd} - X_{fd}^2)} \cdot \frac{10^8}{\omega_s} \quad (30.b)$$

The picture of longitudinal reactance

$$x_d(p) = x_d - \frac{s(R_{fd}X_{xf}^2 + R_f X_{xd}^2) + s^2(X_{xf}^2 X_{fd} + X_{fd}^2 X_{xf} - 2X_{fd} X_{xf})}{R_f R_{fd} + s(R_{fd} X_{ff} + R_f X_{dd}) + s^2(X_{ff} X_{dd} - X_{fd}^2)} \cdot \frac{10^8}{\omega_s} \quad (30.c)$$

The picture member of the begining limits for the longitudinal position

$$C_{od}(p) = \left\{ \frac{X_{xf} [X_{ff} (R_{fd} + sX_{ff}) - sX_{ffd}^2] + X_{xid} [(R_f + sX_{ff}) X_{fid} - sX_{fid} X_{ff}]}{\Delta} \right. \\ + \frac{X_{xf} [(R_{fd} + sX_{ff}) X_{ffd} - sX_{ffd} X_{fid}] + X_{xid} [(R_f + sX_{ff}) X_{ffd} - sX_{ffd}^2]}{\Delta} \\ \left. i_{fd}(s) + \frac{X_{xf} [(R_{fd} + sX_{ff}) X_{xf} - sX_{ffd} X_{xid}]}{\Delta} + X_{xid} (R_f + sX_{ff}) \right. \\ \left. \frac{X_{xid} + sX_{ffd} X_{xf}}{\Delta} i_{md}(s) \right\} \frac{10^8}{\omega_s}$$

e: The relations of synchronous machine with a damper winding for a transversal position.

The magnetic axis of an field winding is perpendicular to the transversal position.

For the coupling of stator and damper winding, we can write similar to equations (16) and (17)

$$\mu_{tq} = 0 = R_{tq} i_{tq} + \frac{d\psi_{tq}}{dt} 10^{-8} \quad (31.a)$$

$$\psi_{1q} = \frac{1}{\omega_s} (X_{11q} i_{1q} + X_{x1q} i_{1q}) 10^8 \quad (31.b)$$

$$4\hbar\omega_q = \frac{1}{\omega_s} (X_q \hbar\omega_q + X_{x1q} \hbar\omega_q) 10^8 \quad (31.c)$$

$$i_{td} = - \frac{sX_{ffd} \mu_f(s) + \frac{s^2[X_{xf}X_{ffd} - X_{ff}X_{ttd}] - sR_f X_{ttd}}{\Delta} i_{md}(s) + \frac{(R_f + sX_{ff}) X_{ffd} i_{td}(0) + X_{ffd} i_f(0) + X_{ttd} i_{md}(0)}{\Delta} - \frac{sX_{ffd} X_{ff} i_f(0) + X_{ffd} i_{td}(0) + X_{xf} i_{md}(0)}{\Delta} \quad (28.b)$$

Now Laplace's transformation of a relation (25.a)

$$\psi_{md}(s) = \mathcal{L} \left[\frac{1}{\omega s} (X_d i_{md} + X_{xf} i_f + X_{td} i_{td}) \right] 10^8$$

and of the L. transformation.

$$\psi_{md}(s) = [X_d i_{md}(s) + X_{xf} i_f(s) + X_{td} i_{td}(s)] \frac{10^8}{\omega s} \quad (29.a)$$

By substituting equations (28.a) and (28.b) into the last equation, we get the picture of relation ψ_{md} as a function i_{md}, μ_f .

$$\psi_{md}(s) = -F[i_{md}(s), \mu_f(s), i_f(0), i_{td}(0), i_{md}(0)] \quad (29.b)$$

After this mathematic operation and after arrangement will be.

$$\begin{aligned} \psi_{md}(s) = & \left\{ \frac{[X_{xf} R_{td} + s(X_{ffd} X_{xf} - X_{xtd} X_{ffd})] \mu_f(s) + \right. \\ & \frac{[X_d - sR_{td} X_{xf} + s^2(X_{xf}^2 X_{ttd} - X_{xtd} X_{ffd} X_{xf} + sR_f X_{xtd}^2 + s^2(X_{ff}^2 X_{xtd} - X_{xf} X_{ffd} X_{xtd})] i_{md}(s) +}{\Delta} \\ & \frac{X_{xf}[(R_{td} + sX_{ff}) X_{ff} - sX_{ffd}] + X_{xtd}[(R_f + sX_{ff}) X_{ffd} - sX_{ffd} X_{ff}] i_f(0) +}{\Delta} \\ & \frac{X_{xf}[(R_{td} + sX_{ff}) X_{ffd} - sX_{ffd} X_{ttd}] + X_{xtd}[(R_f + sX_{ff}) X_{ttd} - sX_{ffd}] i_{td}(0) +}{\Delta} \\ & \left. \frac{sX_{ffd} X_{xf}] i_{md}(0)}{\Delta} \right\} \frac{10^8}{\omega s} \quad (29.c) \end{aligned}$$

$$\text{Where: } \Delta = \begin{vmatrix} R_f + sX_{ff} & sX_{ffd} \\ sX_{ffd} & R_{td} + sX_{ttd} \end{vmatrix} =$$

(The beginning quantities are not zero)

$$\mu_f(s) = R_f \cdot i_f(s) + s[X_{ff} \cdot i_f(s) + X_{fd} \cdot i_d(s) + X_{xf} \cdot i_{md}(s)] - [X_{ff} \cdot i_f(0) + X_{fd} \cdot i_d(0) + X_{xf} \cdot i_{md}(0)] \quad (26.a)$$

$$(0) = R_d \cdot i_d(s) + s[X_{fd} \cdot i_d(s) + X_{fd} \cdot i_f(s) + X_{xd} \cdot i_{md}(s)] - [X_{fd} \cdot i_d(0) + X_{fd} \cdot i_f(0) + X_{xd} \cdot i_{md}(0)] \quad (26.b)$$

From these equations we can get Laplace's pictures of currents

$$(R_f + sX_{ff})i_f(s) + sX_{fd} \cdot i_d(s) = \mu_f s - sX_{xf} \cdot i_{md}(s) + X_{ff} \cdot i_f(0) + X_{fd} \cdot i_d(0) + X_{xf} \cdot i_{md}(0) = A \quad (27.a)$$

$$sX_{fd} \cdot i_f(s) + (R_d + sX_{fd})i_d(s) = -sX_{xd} \cdot i_{md}(s) + X_{fd} \cdot i_d(0) + X_{fd} \cdot i_f(0) + X_{xd} \cdot i_{md}(0) = B \quad (27.b)$$

$$i_f(s) = \frac{\begin{vmatrix} A & sX_{fd} \\ B & (R_d + sX_{fd}) \end{vmatrix}}{\begin{vmatrix} (R_f + sX_{ff}) & sX_{fd} \\ sX_{fd} & (R_d + sX_{fd}) \end{vmatrix}} \quad (27.c)$$

$$i_d(s) = \frac{\begin{vmatrix} (R_f + sX_{ff}) & A \\ sX_{fd} & B \end{vmatrix}}{\begin{vmatrix} (R_f + sX_{ff}) & sX_{fd} \\ sX_{fd} & (R_d + sX_{fd}) \end{vmatrix}} \quad (27.d)$$

From the last equations

$$i_f(s) = \frac{R_d + sX_{fd}}{\Delta} \mu_f(s) + \frac{s(X_{xd}X_{fd} - X_{xf}X_{fd}) - sR_dX_{xf}i_{md}(s)}{\Delta} + \frac{(R_d + sX_{ff})[X_{ff}i_f(0) + X_{fd}i_d(0) + X_{xf}i_{md}(0)] - sX_{fd}[X_{fd}i_d(0) + X_{fd}i_f(0) + X_{xd}i_{md}(0)]}{\Delta} \quad (28.a)$$

The leakage flux of an field winding in a longitudinal position is made by a contribution of an own field winding and by the contributions of the damper winding and stator winding.

$$\psi_f = \frac{1}{\omega_s} [X_{xf} \cdot i_f + X_{xtd} \cdot i_{td} + X_d \cdot i_{md}] 10^8 \quad (25.b)$$

The leakage flux of the damper winding in longitudinal position is made by a contribution of an own winding and by the contributions of an field winding and stator winding.

$$\psi_{td} = \frac{1}{\omega_s} [X_{ltd} \cdot i_{td} + X_{ftd} \cdot i_f + X_{xtd} \cdot i_{md}] 10^8 \quad (25.c)$$

Where:

X_{xf} The reactance correspond to the mutual inductance (stator and field winding). In longitudinal position.

X_{xtd} The reactance correspond to the mutual inductance (stator and damper winding).

X_d The reactance correspond to the self-inductance of stator winding in longitudinal position.

X_{ff} The reactance correspond to the self inductance of field winding.

X_{ftd} The mutual inductances of field and damper winding in longitudinal position.

X_{ttd} The mutual inductances of the damper winding in longitudinal position.

The expressions (25.b) and (25.c) are substituted into equations (24.a) and (24.b).

$$\begin{aligned} u_f &= R_f i_f + \frac{1}{\omega_s} \frac{d}{dt} (X_{ff} \cdot i_f + X_{ftd} \cdot i_{td} + X_{xf} \cdot i_{md}) \\ 0 &= R_{td} i_{td} + \frac{1}{\omega_s} \frac{d}{dt} (X_{ltd} i_{td} + X_{ftd} i_{fd} + X_{xtd} i_{md}) \end{aligned}$$

The correspond Laplace's pictures will be with conditions (22.a) and (22.b):-

d: The relations of synchronous machine with a damper winding for a longitudinal position:

For expression of a situation on the rotor we use the relation (16).

In the circuit of field winding.

$$\mu_f = R_f \cdot i_f + \frac{d\psi_f}{dt} 10^{-8} \quad (24.a)$$

In the circuit of damper winding

$$\theta = R_{1d} i_{1d} + \frac{d\psi_{1d}}{dt} 10^{-8} \quad (24.b)$$

Where:

μ_f The voltage on the terminal of the field winding.

R_f The resistance of the field winding.

R_{1d} The resistance of the damper winding in longitudinal situation position.

i_{1d} The current in the damper winding in longitudinal position.

i_f The current in the field winding.

ψ_f A leakage flux with the field winding.

ψ_{1d} A leakage flux with the damper winding for a longitudinal position.

Besides the equation for voltage, we can write by using equation (17) the relations for leakage fluxes with individual windings of machine, which has the damper winding on the rotor.

The expressions are relating to a longitudinal position, the leakage flux of a stator winding in an longitudinal position is made by a contribution of own Stator's winding, by a contribution of an field winding and by a contribution of the damper winding

$$\psi_{md} = \frac{1}{\omega_s} [X_{xf} i_f + X_{x1d} i_{1d} + X_d i_{md}] 10^{-8} \quad (25.a)$$

$$\mu_{md} = R_x i_{md} + \frac{d\psi_{md}}{dt_r} - \psi_{md} \omega_r \quad (20.a)$$

$$\mu_{mq} = R_x i_{mq} + \frac{d\psi_{mq}}{dt_r} - \psi_{mq} \omega_r \quad (20.b)$$

$$\mu_o = R_x i_x + \frac{d\psi_o}{dt_r} \quad (20.c)$$

The value $\frac{d\phi}{dt_r} = \omega_r$ means the angle-velocity of the rotor.

Let us suppose the constant angle-velocity of the rotor by transients.

This velocity must be not identical with the synchronous one.

$$\omega_r \neq \omega_s$$

For inquiry of Laplace's transformation of equations (20.a), (20.b), and (20.c).

We suppose that the beginning limits are not zero.

We shall use for the time the relation of a variable \underline{t} :

$$t = \omega_s \cdot t_r \quad (22.a)$$

Where: t_r the time in second

ω_s angl synchronous velocity rad.per second.

t the time in radims

By the fundamental rules about Laplace's transformation we get :

$$\begin{aligned} \mathcal{L} \left(\frac{df(t)}{dt} \right) &= s \mathcal{L}(f(t)) - f(0) \\ &= s f(s) - f(0) \end{aligned} \quad (22.b)$$

By substituting the equation (22.a) into equation (20) and by using laplace transformation we get :

$$\begin{aligned} \mu_{md}(s) &= R_x i_{md}(s) + \omega_s [s \psi_{md}(s) - \psi_{md}(0)] \cdot 10^{-8} \\ &\quad - \omega_r \psi_{mq}(s) \cdot 10^{-8} \end{aligned} \quad (23.a)$$

$$\begin{aligned} \mu_{mq}(s) &= R_x i_{mq}(s) + \omega_s [s \psi_{mq}(s) - \psi_{mq}(0)] \cdot 10^{-8} \\ &\quad - \omega_r \psi_{md}(s) \cdot 10^{-8} \end{aligned} \quad (23.b)$$

$$\mu_o(s) = R_x i_o(s) + \omega_s [s \psi_o(s) - \psi_o(0)] \quad (23.c)$$

Where: μ_k the voltage of the K^{th} phase.

i_k the current of the K^{th} phase.

ψ_k the flux of the K^{th} phase.

The relation for the value of

$$\mu = \sum_{k=1}^{l=n} L_{kl} \cdot i_l = \frac{1}{\omega} \sum_{k=1}^n X_{kl} \cdot i_l \quad (17)$$

c. Derivation of further relations of the voltage values:

By equations (15) about the current, we can write also for the voltage of the phase x.

$$\mu_x = \mu_{md} \cos \phi - \mu_{mq} \sin \phi_0 \quad (18)$$

The same for leakage flux.

$$\psi_x = \psi_{md} \cos \phi - \psi_{mq} \sin \phi_0 \quad (19)$$

The first derivative is: (the time t in second).

$$\begin{aligned} \frac{d\psi_x}{dt_y} &= \cos \phi \frac{d\psi_{md}}{dt_y} + \psi_{md} \frac{d\cos \phi}{dt_y} - \psi_{mq} \frac{d\sin \phi}{dt_y} - \sin \phi \frac{d\psi_{mq}}{dt_y} + \frac{d\psi_0}{dt_y} \\ &= \cos \phi \frac{d\psi_{md}}{dt_y} - \psi_{md} \sin \phi \frac{d\phi}{dt_y} - \psi_{mq} \cos \phi \frac{d\phi}{dt_y} - \sin \phi \frac{d\psi_{mq}}{dt_y} + \frac{d\psi_0}{dt_y} \end{aligned} \quad (19.a)$$

For the phase we use the equation (16) where instead of i_x from equation (15); instead of $\frac{d\psi_x}{dt_y}$ from (19.a) instead of μ_x from (18)

After preparation we get:

$$\begin{aligned} \mu_{md} \cos \phi - \mu_{mq} \sin \phi + \mu_0 &= \mu_x = \\ &= R_x i_{md} + \frac{d\psi_{md}}{dt_y} - \psi_{mq} \frac{d\phi}{dt_y} \cos \phi - R_x i_{mq} + \psi_{md} \frac{d\phi}{dt_y} + \frac{d\psi_{mq}}{dt_y} \sin \phi + R_x i_0 + \frac{d\psi_0}{dt_y} \end{aligned} \quad (20)$$

By comparing the corresponding numbers of equation (20) it will be:

The last value of \bar{I}_x is the same result as equation (7.a)

By the same way, the project of I_m on the axis Y and Z are equals to I_y and I_z equations (7.c) and (7.e).

$$I_{x_1} = I_{md_1} \cos \phi - I_{mq_1} \sin \phi \quad (13.a)$$

$$I_{y_1} = I_{md_1} \cos(\phi - \frac{2}{3}\pi) - I_{mq_1} \sin(\phi - \frac{2}{3}\pi) \quad (13.b)$$

$$I_{z_1} = I_{md_1} \cos(\phi + \frac{2}{3}\pi) - I_{mq_1} \sin(\phi + \frac{2}{3}\pi) \quad (13.c)$$

Similarly we can write the equations for the vector of a inverse system,

$$|\hat{I}_m| = \sqrt{I_{md}^2 + I_{mq}^2} = I_m$$

By the same way it will be:

$$I_{x_2} = I_{md_2} \cos \phi - I_{mq_2} \sin \phi \quad (14.a)$$

$$I_{y_2} = I_{md_2} \cos(\phi - \frac{2}{3}\pi) - I_{mq_2} \sin(\phi - \frac{2}{3}\pi) \quad (14.b)$$

$$I_{z_2} = I_{md_2} \cos(\phi + \frac{2}{3}\pi) - I_{mq_2} \sin(\phi + \frac{2}{3}\pi) \quad (14.c)$$

On the base of equations (13 and 14) it is possible to compare with equations (3 and 6).

$$I_x = I_{x_1} + I_{x_2} + I_{x_0}$$

$$= I_{md} \cos \phi - I_{mq} \sin \phi + I_{x_0} \quad (15.a)$$

$$I_y = I_{md} \cos(\phi - \frac{2}{3}\pi) - I_{mq} \sin(\phi - \frac{2}{3}\pi) + I_{x_0} \quad (15.b)$$

$$I_z = I_{md} \cos(\phi + \frac{2}{3}\pi) - I_{mq} \sin(\phi + \frac{2}{3}\pi) + I_{x_0} \quad (15.c)$$

We can derived from analysis the last equation that the solution of the vector \bar{I}_m has the synchronous velocity with a positive direction.

The relation of vector \bar{I}_m has the synchronous velocity with a negative direction.

What we write about values of a current and their projections into axis d and q, we can write the same about a voltage, EMF, M.M.F, and about magnitic-fluxes, for our next work we use the known relation about the induce voltage

$$\mathcal{U}_k = R i_k + \frac{d\psi_k}{dt} 10^{-8} \quad \text{volt} \quad (16)$$

By substituting with equation (10) into equations (9) with conditions:

$$\cos(+\alpha) = + \cos(-\alpha)$$

$$\sin(-\alpha) = - \sin(+\alpha)$$

we get:

$$I_{md_1} = + \frac{3}{2} \lambda I_{m_1} \cos(\phi_1 + \phi_0) \quad (11.a)$$

$$I_{md_2} = + \frac{3}{2} \lambda I_{m_2} \cos(2\omega t - \phi_2 + \phi_0) \quad (11.b)$$

$$I_{mq_1} = - \frac{3}{2} \lambda I_{m_1} \sin(\phi_1 + \phi_0) \quad (11.c)$$

$$I_{mq_2} = - \frac{3}{2} \lambda I_{m_2} \sin(2\omega t - \phi_2 + \phi_0) \quad (11.d)$$

The vector whose projections into axis d and q equal I_{md} and I_{mq} , is called the picture of the vector \hat{I}_{m_1} of the direct system

$$|\hat{I}_{m_1}| = \sqrt{I_{md_1}^2 + I_{mq_1}^2} = \frac{3}{2} \lambda I_{m_1} \quad (12.a)$$

When I_{m_1} is the amplitude of the current on the direct system this can be known after the substituting equations (11.a) and (11.b) into equation (12.a)

According to the physic conception it must be

$$\frac{3}{2} \lambda = 1 \quad \text{i.e.,} \quad \lambda = \frac{2}{3} \quad (12.b)$$

By substituting with the value of λ into all equations, the project of the vector \hat{I}_{m_1} on the axis of the phase x equals the project of the corresponding parts into the same axis.

By substituting with the value of $\lambda = \frac{2}{3}$ equation (12.b) in the equation (9.a) and (9.b) we obtain

$$I_{m_1} \cos(\tau + \phi) = I_{md_1} \cos \phi - I_{mq_1} \sin \phi$$

$$I_{m_1} \cos(\tau + \phi) = I_{m_1} \cos(\omega t - \phi_1 - \phi) \cos \phi - I_{m_1} \sin(\omega t - \phi_1 - \phi) \sin \phi$$

$$= I_{m_1} \cos(\omega t - \phi_1 - \phi) \cos \phi - \sin(\omega t - \phi_1 - \phi) \sin \phi$$

$$= I_{m_1} \cos(\omega t - \phi_1) = I_{x_1}$$

$$Imq_1 = Im_1 \lambda [\cos(\omega t - \phi_1) \sin \phi + \cos(\omega t - \frac{2}{3}\pi - \phi_1) \sin(\phi - \frac{2}{3}\pi) + \cos(\omega t + \frac{2}{3}\pi - \phi_1) \sin(\phi + \frac{2}{3}\pi)] \quad (8-c)$$

$$Imq_2 = Im_2 \lambda [\cos(\omega t - \phi_2) \sin \phi + \cos(\omega t + \frac{2}{3}\pi - \phi_2) \sin(\phi - \frac{2}{3}\pi) + \cos(\omega t - \frac{2}{3}\pi - \phi_2) \sin(\phi + \frac{2}{3}\pi)] \quad (8-d)$$

The expressions in brackets are:

$$\begin{aligned} & \cos(\omega t - \phi_1) \cos \phi + \cos(\omega t - \frac{2}{3}\pi - \phi_1) \cos(\phi - \frac{2}{3}\pi) + \\ & \cos(\omega t + \frac{2}{3}\pi - \phi_1) \cos(\phi + \frac{2}{3}\pi) = \\ & = \frac{3}{2} \cos(\omega t - \phi_1 - \phi) \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} & \cos(\omega t - \phi_2) \cos \phi + \cos(\omega t + \frac{2}{3}\pi - \phi_2) \cos(\phi - \frac{2}{3}\pi) + \\ & \cos(\omega t - \frac{2}{3}\pi - \phi_2) \cos(\phi + \frac{2}{3}\pi) = \\ & = \frac{3}{2} \cos(\omega t - \phi_2 + \phi) \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} & \sin \phi \cos(\omega t - \phi_1) + \sin(\phi - \frac{2}{3}\pi) \cos(\omega t - \frac{2}{3}\pi - \phi_1) + \\ & \sin(\phi + \frac{2}{3}\pi) \cos(\omega t + \frac{2}{3}\pi - \phi_1) = \\ & = -\frac{3}{2} \sin(\omega t - \phi_1 - \phi) \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} & \cos(\omega t - \phi_2) \sin \phi + \cos(\omega t + \frac{2}{3}\pi - \phi_2) \sin(\phi - \frac{2}{3}\pi) + \\ & \cos(\omega t - \frac{2}{3}\pi - \phi_2) \sin(\phi + \frac{2}{3}\pi) = \\ & = \frac{3}{2} \sin(\omega t - \phi_2 + \phi) \end{aligned}$$

After substitution in the equation 8-a, 8-b, 8-c, and 8-d we get:

$$Imd_1 = \frac{3}{2} \lambda Im_1 \cos(\omega t - \phi_1 - \phi) \quad (9.a)$$

$$Imd_2 = \frac{3}{2} \lambda Im_2 \cos(\omega t - \phi_2 + \phi) \quad (9.b)$$

$$Imq_1 = \frac{3}{2} \lambda Im_1 \sin(\omega t - \phi_1 - \phi) \quad (9.c)$$

$$Imq_2 = \frac{3}{2} \lambda Im_2 \sin(\omega t - \phi_2 + \phi) \quad (9.d)$$

Revaluation, which corresponds to the synchronous velocity of rotor, are fixed by equation,

$$\phi = (\omega t + \phi_0) \quad (10)$$

Where ϕ_0 is the value of the phase angle ϕ at time ($t = 0$)

$$I_{md} = I_{md_1} + I_{md_2} \quad (6.a)$$

$$I_{mq} = I_{mq_1} + I_{mq_2} \quad (6. b)$$

For the currents of the direct and inverse systems we can write momentary values.

$$I_{x_1} = I_{m_1} \cos(\omega t - \phi_1) \quad (7.a)$$

$$I_{x_2} = I_{m_2} \cos(\omega t - \phi_2) \quad (7.b)^c$$

where

I_{m_1} an amplitude current direct system.

I_{m_2} an amplitude current inverse system.

ϕ_1 and ϕ_2 are the phase angles of current at the time ($t=0$)

ω the angular velocity

Similery we can write the components of currents in phases y and z

$$I_{y_1} = I_{m_1} \cos(\omega t - \frac{2}{3}\pi - \phi_1) \quad (7.c)$$

$$I_{y_2} = I_{m_2} \cos(\omega t + \frac{2}{3}\pi - \phi_2) \quad (7.d)$$

$$I_{z_1} = I_{m_1} \cos(\omega t + \frac{2}{3}\pi - \phi_1) \quad (7.e)$$

$$I_{z_2} = I_{m_2} \cos(\omega t - \frac{2}{3}\pi - \phi_2) \quad (7.f)$$

By substituting in equation (4 and 5) with the expressions (7) we obtain :

$$I_{md_1} = I_{m_1} \lambda [\cos(\omega t - \phi_1) \cos \phi + \cos(\omega t - \frac{2}{3}\pi - \phi_1) \cos(\phi - \frac{2}{3}\pi) + \cos(\omega t + \frac{2}{3}\pi - \phi_1) \cos(\phi + \frac{2}{3}\pi)] \quad (8.a)$$

$$I_{md_2} = I_{m_1} \lambda [\cos(\omega t - \phi_2) \cos \phi + \cos(\omega t + \frac{2}{3}\pi - \phi_2) \cos(\phi - \frac{2}{3}\pi) + \cos(\omega t - \frac{2}{3}\pi - \phi_2) \cos(\phi + \frac{2}{3}\pi)] \quad (8.b)$$

$$\begin{aligned}
 I_{md} &= \lambda [(I_{x_1} + I_{x_2} + I_{x_0}) \cos \phi + (I_{y_1} + I_{y_2} + I_{y_0}) \cos(\phi - \frac{2}{3} \pi) + \\
 &\quad (I_{z_1} + I_{z_2} + I_{z_0}) \cos(\phi + \frac{2}{3} \pi)] \\
 &= \lambda [I_{x_1} \cos \phi + I_{y_1} \cos(\phi - \frac{2}{3} \pi) + I_{z_1} \cos(\phi + \frac{2}{3} \pi)] + \\
 &\quad \lambda [I_{x_2} \cos \phi + I_{y_2} \cos(\phi - \frac{2}{3} \pi) + I_{z_2} \cos(\phi + \frac{2}{3} \pi)] + \\
 &\quad \lambda [I_{x_0} \cos \phi + I_{y_0} \cos(\phi - \frac{2}{3} \pi) + I_{z_0} \cos(\phi + \frac{2}{3} \pi)].
 \end{aligned}$$

There we can write:

$$I_{md_1} = \lambda [I_{x_1} \cos \phi + I_{y_1} \cos(\phi - \frac{2}{3} \pi) + I_{z_1} \cos(\phi + \frac{2}{3} \pi)] \quad (4.a)$$

$$I_{md_2} = \lambda [I_{x_2} \cos \phi + I_{y_2} \cos(\phi - \frac{2}{3} \pi) + I_{z_2} \cos(\phi + \frac{2}{3} \pi)] \quad (4.b)$$

$$I_{md_0} = \lambda \cdot I_{x_0} [\cos \phi + \cos(\phi - \frac{2}{3} \pi) + \cos(\phi + \frac{2}{3} \pi)] \quad (4.c)$$

The brackets in equation (4.c) will be.

$$\begin{aligned}
 &\cos \phi + (\cos \phi \cos \frac{2}{3} \pi + \sin \phi \sin \frac{2}{3} \pi) + (\cos \phi \cos \frac{2}{3} \pi - \\
 &\quad \sin \phi \sin \frac{2}{3} \pi)
 \end{aligned}$$

$$= \cos \phi + 2 \cos \phi \cos \frac{2}{3} \pi = 0.$$

$$\text{Therefore } I_{md_0} = 0$$

Similar for I_{mq} :

$$I_{mq_1} = \lambda [I_{x_1} \sin \phi + I_{y_1} \sin(\phi - \frac{2}{3} \pi) + I_{z_1} \sin(\phi + \frac{2}{3} \pi)] \quad (5.a)$$

$$I_{mq_2} = \lambda [I_{x_2} \sin \phi + I_{y_2} \sin(\phi - \frac{2}{3} \pi) + I_{z_2} \sin(\phi + \frac{2}{3} \pi)] \quad (5.b)$$

$$I_{mq_0} = 0$$

Result :-

The current in the longitudinal and transversal axis consists only of two symmetrical components.

- 2 — Electromotive Forces (E.M.F.) and fluxes, which correspond with E.M.F., have the same axis.
- 3 — We can use the method of superposition.
- 4 — As a positive direction of the phase we use the direction from the end of phase to the beginning of it.
- 5 — Electromotive Forces, which are excited by positive currents, are positive.
- 6 — Positive direction of the rotor as a clockwise direction.
- 7 — The positive direction of axis is in the same position way of M.M.F. in an Field winding.
- 8 — The longitudinal and the transversal axes make the angle of 90° (electrical degrees).
- 9) Suppose we examine at the beginning some quantities which are not being zero.
- 10) The fundamental alternating quantities are in a stabilised situation, sine function of the first harmonic.
- 11) The stator of synchronous machine is quite symmetrical.

b) THE DEDUCING RELATION FOR THE CURRENT QUANTITIES.

At general loading of the stator the positive momentary values of current vectors are pictured on phase axes X.Y.Z.

We presuppose these momentary values are I_a, I_b, I_c .

In arbitrary moment the values of current phases of the stator are I_x, I_y, I_z .

These currents make in the longitudinal and transversal the summary M.M.F. in the air — gap.

We need to know the currents in axis d and q which will make the same M.M.F. It is necessary that these ingredients must

be proportional to summary projective currents on the axis.

Their components, respectively on longitudinal transversal axis will be.

$$\left. \begin{aligned} I_{xd} &= I_x \cos \phi \\ I_{yd} &= I_y \cos \left(\phi - \frac{2}{3} \pi \right) \\ I_{zd} &= I_z \cos \left(\phi + \frac{2}{3} \pi \right) \end{aligned} \right\} (1.a)$$

$$\left. \begin{aligned} I_{xq} &= I_x \sin \phi \\ I_{yq} &= I_y \sin \left(\phi - \frac{2}{3} \pi \right) \\ I_{zq} &= I_z \sin \left(\phi + \frac{2}{3} \pi \right) \end{aligned} \right\} (1.b)$$

Where ϕ is the angle between positive axis d and positive axis of phase x.

The summary of these projectives multiplied with real number, λ we shall mark I_{md}, I_{mq} .

The values of λ will be known after relation.

$$I_{md} = \lambda (I_{xd} + I_{yd} + I_{zd})$$

$$I_{mq} = \lambda (I_{xq} + I_{yq} + I_{zq})$$

With the equations (1.a) and (1.b) the value of I_{md} and I_{mq} will be.

$$I_{md} = \lambda (I_x \cos \phi + I_y \cos \left(\phi - \frac{2}{3} \pi \right) + I_z \cos \left(\phi + \frac{2}{3} \pi \right)) \quad (2.a)$$

$$I_{mq} = \lambda (I_x \sin \phi + I_y \sin \left(\phi - \frac{2}{3} \pi \right) + I_z \sin \left(\phi + \frac{2}{3} \pi \right)) \quad (2.b)$$

For unsymmetrical phenomena we shall use the symmetrical components. Every vector must be divided into vectors of three systems :-

- 1) Direct system (with mark 1)
- 2) Inverse system (with mark 2)
- 3) Zero system (with mark 0)

The values of the phase currents in terms of the symmetrical components are:

$$\left. \begin{aligned} I_x &= I_{x1} + I_{x2} + I_{x0} \\ I_y &= I_{y1} + I_{y2} + I_{y0} \\ I_z &= I_{z1} + I_{z2} + I_{z0} \end{aligned} \right\} \dots (3)$$

Where :

$$I_{x0} = -I_{y0} = I_{z0}$$

By substituting with these relations into the equations (2.a) and (2.b) we get:

ANALYSIS OF STATIC STABILITY OF SYNCHRONOUS MACHINE

BY

Dr. ABDEL FATTAH HOAWAD*

CONTENTS

Analysis of Transients on Electrical Systems with divided parameters.

Fundamental rules about quantities and transients in a synchronous machine with use of the two reactances.

- a) Presupposition and simplification.
- b) The deducing relations for the current quantities.
- c) Derivation of further relations of the voltage values.
- d) The relations of synchronous machine with a damper for a longitudinal position.
- e) Relations of synchronous machine with a damper winding for a transversal position.

ANALYSIS OF TRANSIENTS IN ELECTRICAL SYSTEMS WITH DIVIDED PARAMETERS

We shall take into consideration a simple scheme with:

- a) One - Sided afferent of electrical scheme energy.
- b) Two - Sided afferent of electrical scheme energy.

This work needs acquaintance with transient process in a synchronous machine, in a transformer and on the line.

For description of these process in a synchronous machine, we shall use the theory of two reactances. This theory is united in the U.S.A. before all, with names Park, Doherty and Rabertson. And Gorev U.S.S.R.

For description of the processes on the lines, we shall use the knowledge for supplementary four - poled circuit. The mathematical analysis of the transients can be done, using the following tools :

- a) Fourier's Integral.
- b) Laplace's transformation.
- c) Method of characteristics.
- d) The complex form of calculations.

However, we shall use the Laplace's integral transformation.

A — FUNDAMENTAL RULES ABOUT QUANTITIES TRANSIENTS IN A SYNCHRONOUS MACHINE BY USING THE TWO REACTANCES THEORY

a) PRESUPPOSITIONS AND SIMPLIFICATIONS.

For the following deduce, we have to accept the fixed presuppositions, only some of these are exactly identical with truth. They are :

- 1 — The open - circuit characteristic is a straight line (Here we neglect the saturation in iron).

* Head of Elec. Eng. Department College of Technology and Education

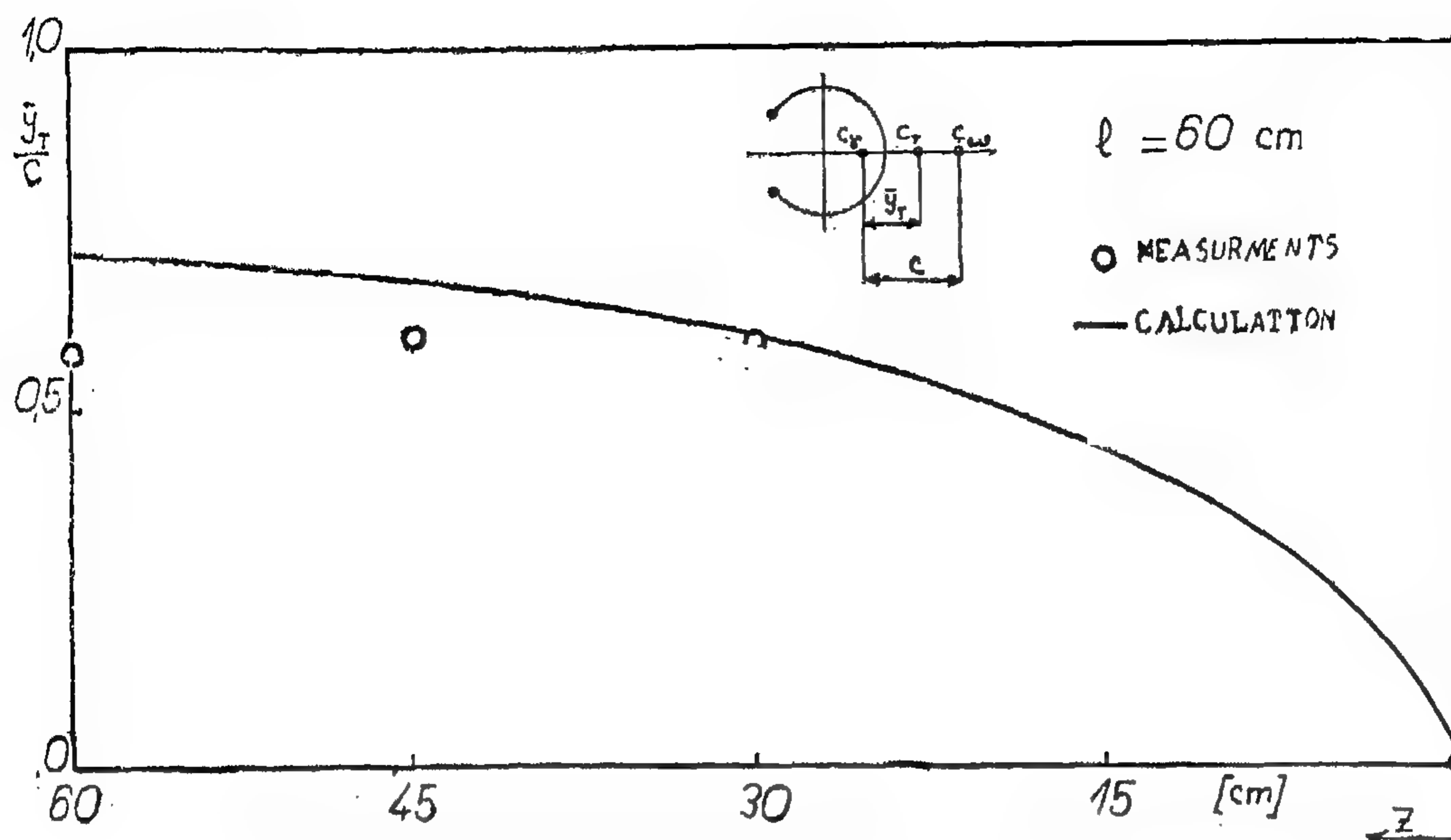


Fig. 7. The twist axis of model, when $l = 60$ cm

of maximum stresses in built-in end, with respect to the length of the model, fig. 6 is added. Here the importance of the influence of shear theory for relatively shorter beams and warping theory for relatively longer beams is evident.

For the greatest length $l = 60$ cm of the model there was measured the distribution of deformations to determine the twist axis in several sections of the beam. The measurements for shorter beams could not be completed because the accuracy of the pick-ups were in the range of measured values.

Both the results of these measurements and calculations according to equation 29, i.e. the position of the twist axis are plotted in diagram fig. 7. The results give generally very good agreement; only on the free end, where the external load is applied, the difference is greater probably due to the load concentration. The other theories, supposing the constant position of twist axis / determined by position c_w /, limited the real twist axis. In built-in end the twist axis coincides with c_y / "shear theory"/, on the free end, for relatively greater length,

the position of twist axis approaches the c_m axis / "warping theory"/.

REFERENCES

1. Timoshenko, S. : Strength of Materials, 1962.
2. Wagner, H. : Verdrehung und Knickung von offenen profilen, Festschrift 25 Jahr Technische Hochschule Danzig, Danzig 1929.
3. Vlasov, V.Z. : Thin walled elastic Beams, Washington 1961.
4. Argyris, J.H. : The open Tube. Aircraft Engineering, April 1954.
5. Marjin, A.V. : Approximate calculation of short open shells, in russian. Raschet prostranstvennykh sistem, vyp. 1, Gosstroizdat, 1950. Mc Graw - Hill, 1956.
7. Williams, D. : Torsion of a Rectangular Tube with Axial Constraints, R M 1619.
8. Klimov, V.I. : Calculation of Aircraft Shells, in russian. Oborongiz, 1957.
9. Calkovsky, A. : Torsion of thin walled Beam with open Section with Influence of shear stresses, in czech. Zpravodaj VZLU, No 5, 1968.

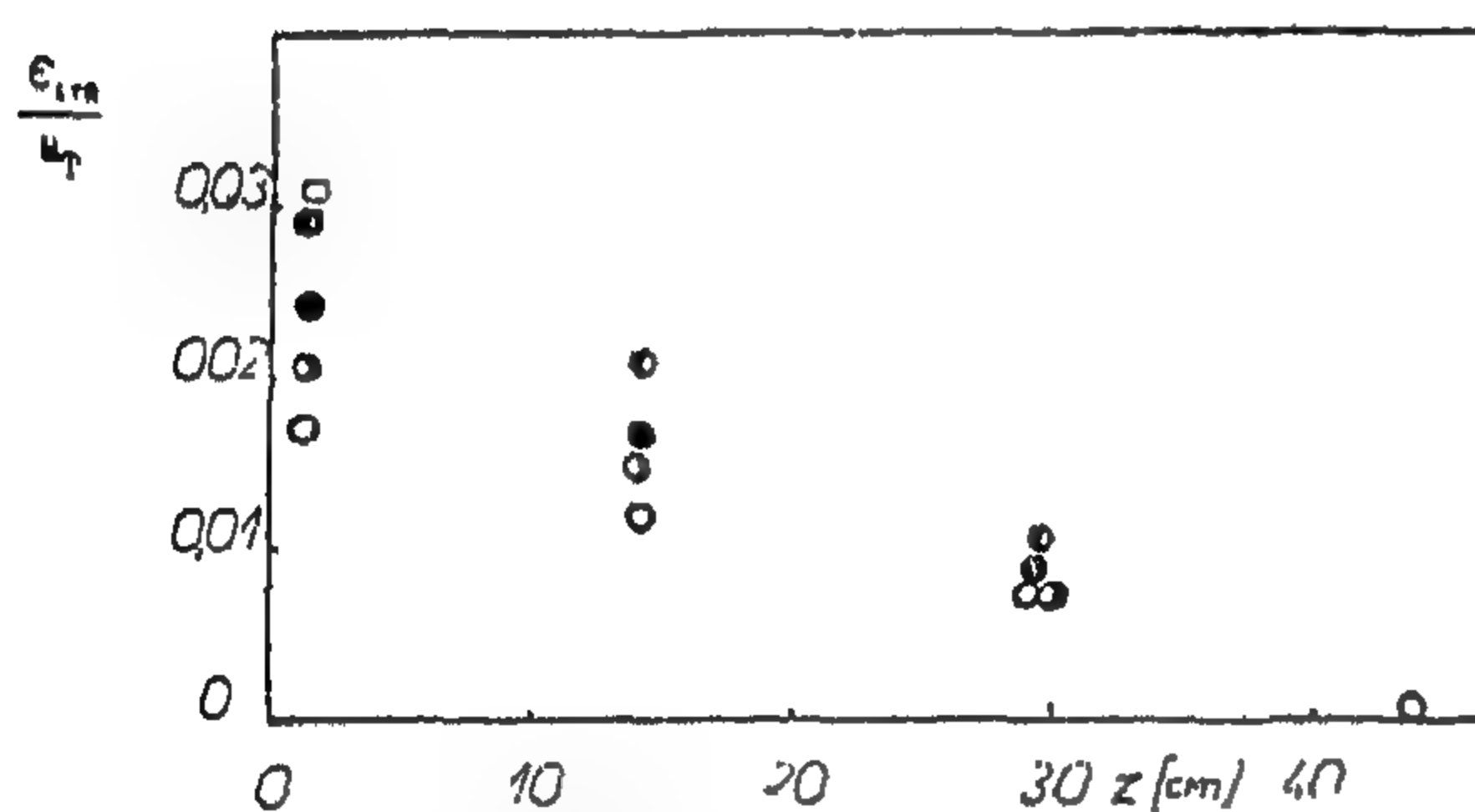
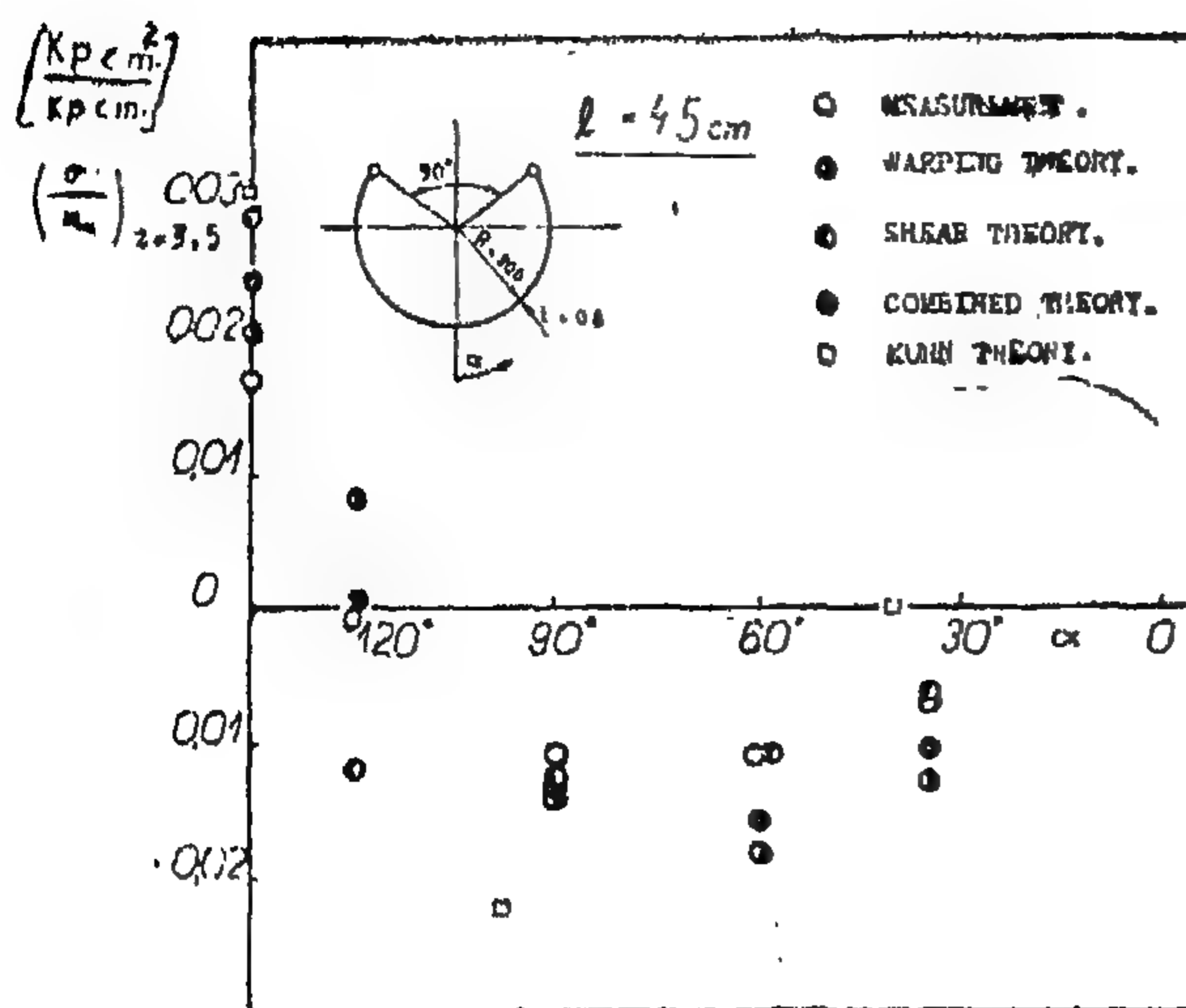


Fig. 5. Typical stress distribution along circumference and in stringer

model according to "warping" and "shear" theories, their combinations, equations 26 and / 6 / in order to compare them with the results taken by the measurements of mentioned model. It is possible to say, that the best approach to the distribution along circumference, comparing with the measurements, is given by the presented theory. This theory is also safe from point of view of maximum stresses in skin and stringer, too. Generally, the smallest difference in distribution of direct stresses is in the stringer when using "warping theory". The importance of "shear theory" is in its application for relatively shorter beams and especially in the vicinity of the built-in end. The distribution of direct stresses along circumference for given model from the plane of symmetry of ments. From the range 90° till the open part there is the best agreement with the theory presented in the article, see fig. 5. The Kuhn theory / 6 /, gives for this kind of structure very safe results in circumferential stress distribution and for stringer stress, too.

To compare the results in distribution

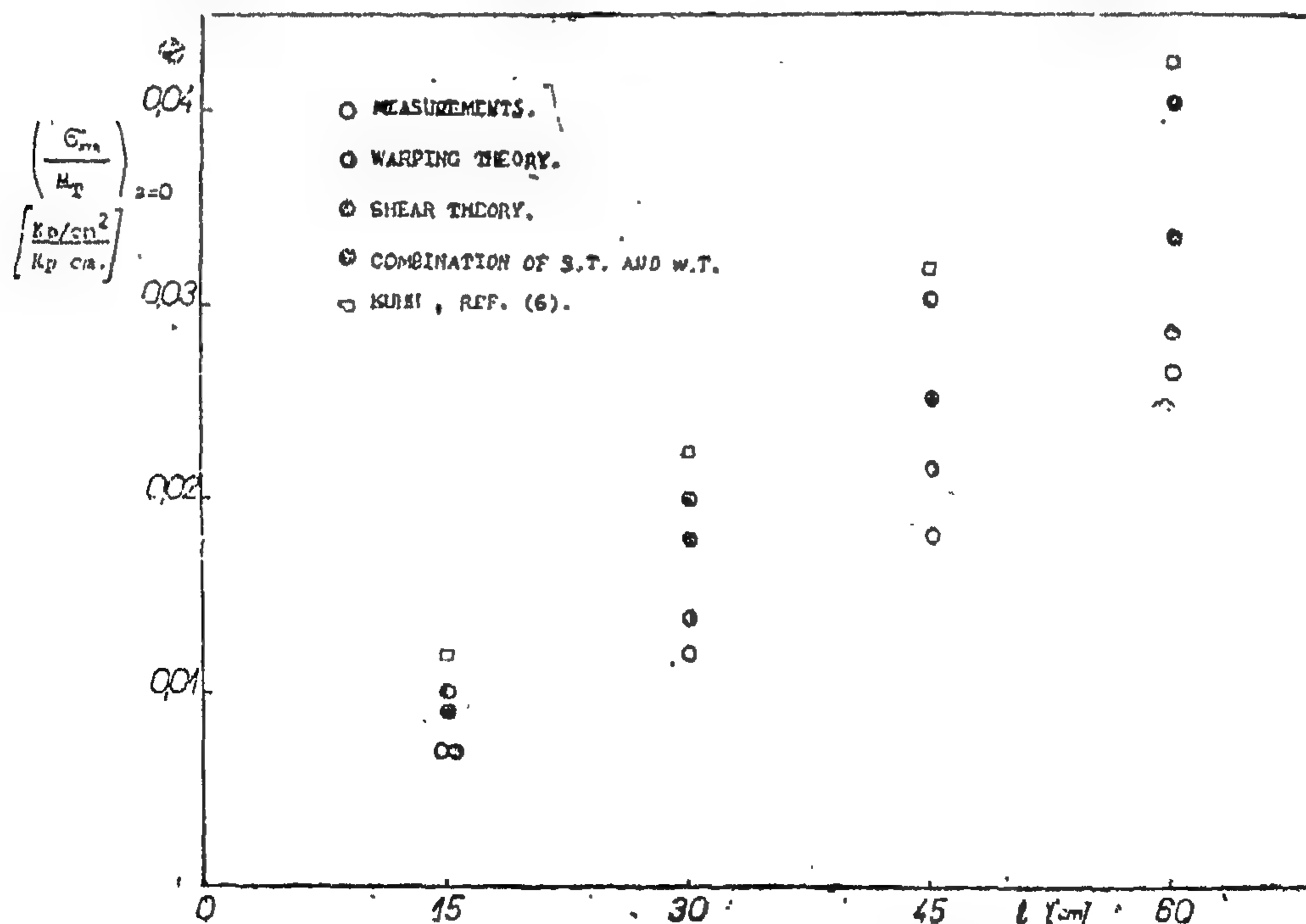


Fig. 6. Maximum values of direct stresses in stringer in built-in section for different length of model

POSITION OF TWIST AXIS

When the external torque M_r is transferred by moments M_w and M_y the twist angles θ_r and θ_w corresponds with them too. The rotations by these angles, are around the centres of bending and twist shear centres C_w and C_y .

According fig. 3, it is possible to determine the coordinate of resultant centre of twist C_r of arbitrary cross section. For it, the following conditions must be fulfilled.

$$\Theta_y (y_r - y_y) = \Theta_w (y_w - y_r), \quad - 27$$

$$\Theta = \Theta_w + \Theta_y$$

and the coordinate is

$$y_r = \frac{1}{\Theta} (\Theta_w y_w + \Theta_y y_y) \quad - 28$$

When the coordinate of twist centre is measured from C_y , there is

$$\bar{y}_r = \frac{\Theta_w}{\Theta} C \quad - 29$$

The values of rates of twist are

$$\frac{d\Theta_w}{dz} = \frac{M_w}{GI_w^2} \oint S_w^2 \frac{ds}{t} + \int_0^z \frac{B_w}{EI_w} dz,$$

$$\frac{d\Theta_y}{dz} = \frac{M_y}{GI_y} + \frac{M_w}{GI_w^2} \oint S_w^2 \frac{ds}{t} + \int_0^z \left(\frac{B_w}{EI_w} + \frac{I_y}{EI_y^2} B_y \right) dz \quad - 30$$

MODEL TESTS

To verify the theoretical results, we have measured, a brass model, fig. 4. The model was the shell with longitudinal stringers along its open part and with system of lateral ribs. As it was necessary to express also the influence of the length, after complete measurements of one length of model, we have shortened the model by cutting the length corresponding to one pitch of ribs on both sides and measured this shortened model again.

The distribution of direct stresses along the stringers and on the circumference of built-in part, in vicinity of plane of sym-

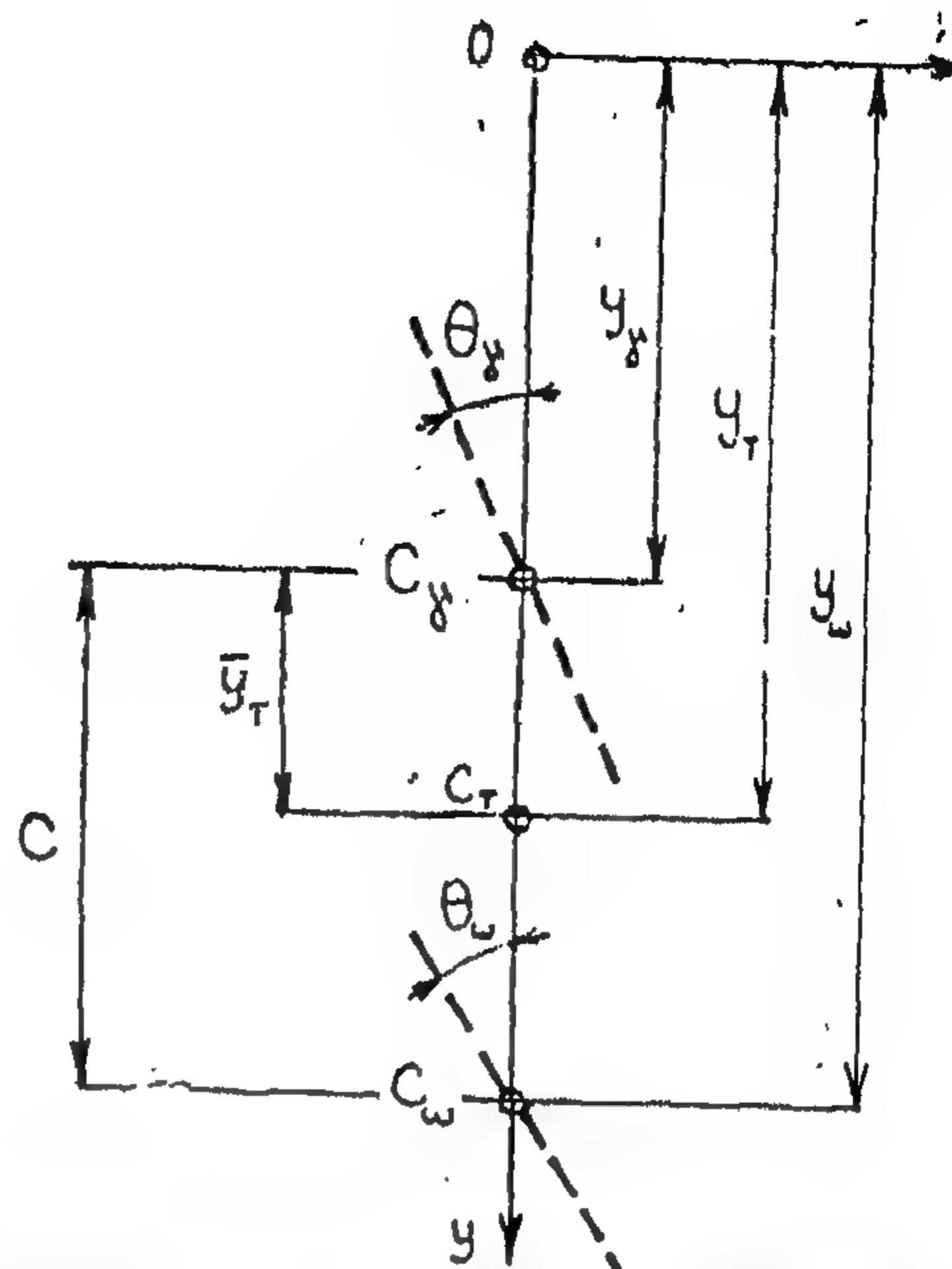


Fig. 3. Determination of position of twist axis



Fig. 4. Arrangement of model test for the shortest length $2l = 30$ cm.

metry, was measured by electrical strain gauges. To obtain the position of twist axis, there were also measured the deflections in plane of ribs by inductive pick-ups.

DISCUSSION OF RESULTS

We have determined the direct stresses and their distribution for the given

where y is measured with respect to C_y fig.2.

SOLUTION OF BEAM LOADING

To obtain the distribution of loading along the beam, / 8,9/, there is a method of variational calculus used in the next part; the loading is expressed by bimoments B_w , B_y , corresponding moments

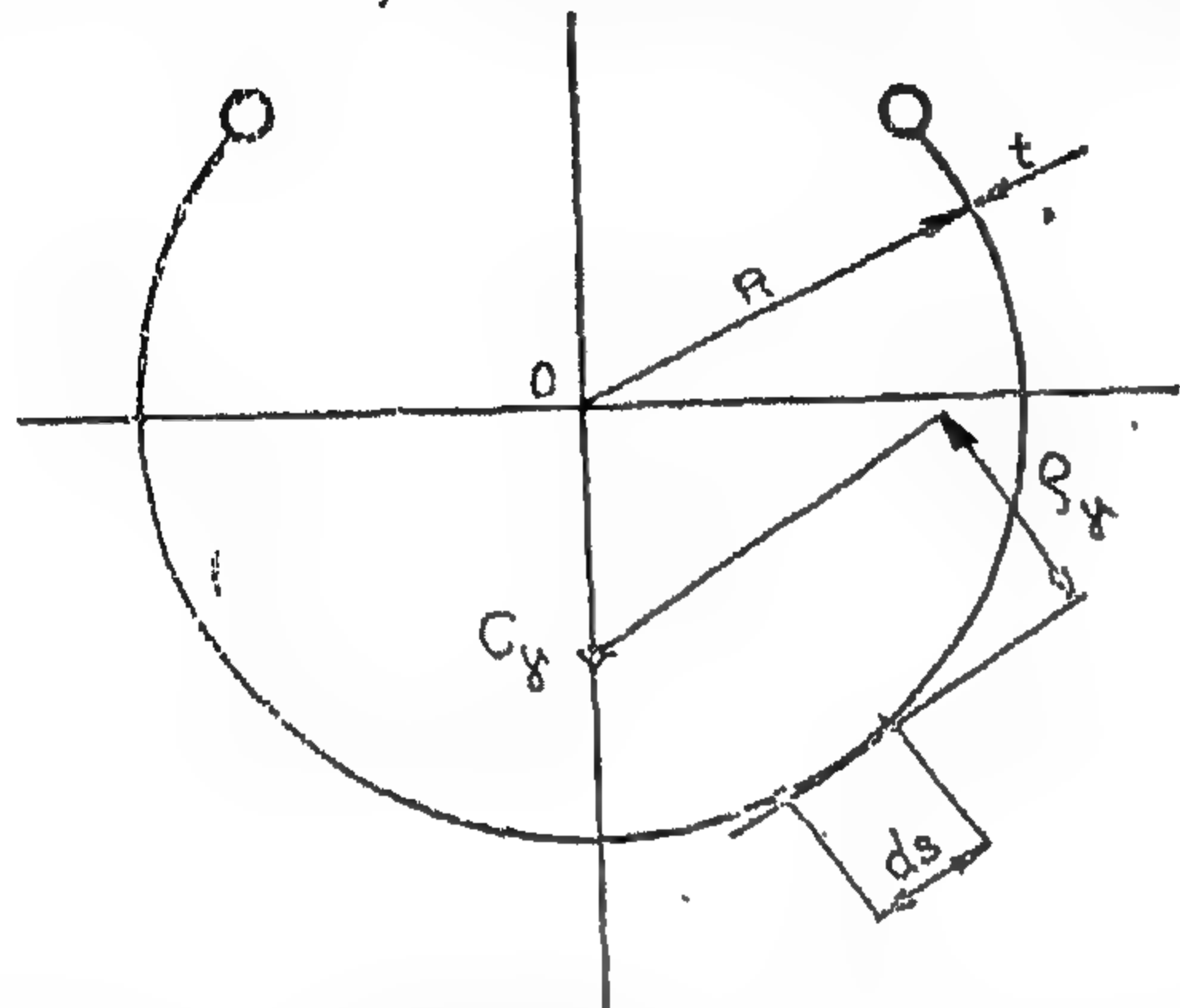


Fig. 2. Main characteristics of "shear theory"

M_w , M_y , M_x and M_s . The relations among them are given by

$$\frac{\partial \phi}{\partial B_i} - \frac{d}{dz} \left(\frac{\partial \phi}{\partial \frac{dB_i}{dz}} \right) = 0, \quad (18)$$

where $\phi = \frac{dn}{dz}$ is the strain energy per unit

$$\Pi = \int_0^L \phi(x, B_w, B_w', B_y, B_y', M_s) dz \quad - 19$$

$$\frac{\partial \Pi}{\partial z} = \phi = \oint \frac{\sigma^2}{2E} t ds + \int_{-\frac{t}{2}}^{\frac{t}{2}} \oint \frac{\tau^2}{2G} ds d\bar{t} \quad - 20$$

The values of direct and shear stresses are determined by equations 11 and 16. To complete the solution, it is necessary to respect the conditions of equilibrium of moments and bimoments

$$M_T = B_w' + B_y' + M_s = B' + M_s,$$

$$B = B_w + B_y$$

When equations 11, 16 and 18 are considered, then equation 20 is equal to

$$\phi = \oint \frac{1}{2E} \left(\frac{B_w}{I_w} \omega + \frac{B_y}{I_y} \delta \right)^2 t ds + \int_{-\frac{t}{2}}^{\frac{t}{2}} \oint \frac{1}{2G} \left(\frac{M_s}{I_s} 2\bar{t} - \frac{M_w}{I_w} S_w + \frac{M_y}{I_y} S_y \right)^2 ds d\bar{t} \quad - 22$$

After solution of equation 18 for $B_i = B_w$ and $B_i = B_y$, when equation 22 is

introduced, there is obtained a system of differential equations

$$\begin{aligned} -B_w'' a_1 + B_w a_2 + B_y'' a_3 + B_y a_4 &= m_T a_4, \\ B_w'' a_3 + B_w a_2 - B_y'' a_5 + B_y a_6 &= m_T a_7. \end{aligned} \quad - 23$$

The coefficients in equation 23 are

$$\begin{aligned} a_1 &= \frac{1}{G} \left(\frac{1}{I_y} + \frac{\oint S_w t ds}{I_w I_s} + \frac{\oint S_w^2 \frac{ds}{t}}{I_w^2} \right), \\ a_2 &= \frac{1}{E I_w}, \\ a_3 &= \frac{1}{G} \left(\frac{\oint S_y t ds}{2 I_y I_s} - \frac{\oint S_w t ds}{2 I_w I_s} - \frac{1}{I_y} - \frac{1}{I_s} \right), \\ a_4 &= -\frac{1}{G} \left(\frac{\oint S_w t ds}{2 I_w I_s} + \frac{1}{I_s} \right), \\ a_5 &= \frac{1}{G} \left(\frac{1}{I_y} + \frac{1}{I_s} - \frac{\oint S_y t ds}{I_y I_s} \right), \\ a_6 &= \frac{1}{E I_y}, \\ a_7 &= \frac{1}{G} \left(\frac{\oint S_y t ds}{2 I_y I_s} - \frac{1}{I_s} \right), \\ I_y &= \oint y^2 t ds, \quad m_T = \frac{dM_T}{dz} \end{aligned} \quad - 24$$

There are boundary conditions for the solution of equations 23 and 24:

- for free end, where $z = l$, which is not loaded by direct stresses and there is $\phi = 0$, are $B_w = B_y = 0$
- for built-in end, where $z = 0$

$$\left. \frac{\partial \phi}{\partial \left(\frac{dB_w}{dz} \right)} \right|_{z=0} = 0,$$

$$\left. \frac{\partial \phi}{\partial \left(\frac{dB_y}{dz} \right)} \right|_{z=0} = 0 \quad - 25$$

If the influence of St. Venant torsion rigidity GI_s can be neglected, common in aircraft structures, the equation 23 can be simplified as follows

$$B_w'' - \lambda^2 B_w = -\lambda^2 B, \quad - 26$$

$$B_y'' - \lambda^2 B_y = m_T,$$

$$\lambda^2 = \frac{G}{E} \frac{\frac{1}{I_y} - \frac{1}{I_w}}{\frac{1}{I_w} \oint S_w^2 \frac{ds}{t} - \frac{1}{I_y}}$$

A corresponding direct stress is

$$\sigma_w = -(\phi_w'' - f'(z)) E \quad - 6$$

It follows from the equilibrium conditions that $F(z) = 0$ when the origin of coordinates S is in O_w ; at the same time the condition

$$S_w = \phi \text{ wtds} = 0 \quad - 7$$

must be fulfilled.

The shear stress is determined as the secondary one, from condition of equilibrium

$$\frac{\partial \sigma_w}{\partial s} t ds + \frac{\partial \sigma_w}{\partial z} t ds = 0 \quad - 8$$

and using equation 6 there is

$$\sigma_w = \frac{E \phi_w}{t} S_w \quad - 9$$

For simplification of equations 6 and 9 and from the point of view of similarity with Navier bending, it is introduced the term bimoment

$$B_w = \phi \sigma_w \cdot w \cdot dF \quad 10$$

When equation 10 is used in equations 6 and 9, then

$$\sigma_w = \frac{B_w}{I_w} \omega, \quad \sigma_w = -\frac{B'_w}{I_w t} S_w; \quad - 11$$

$$B'_w = \frac{dB_w}{dz} = M_w, \quad I_w = \oint \omega^2 dF$$

$I_w = \oint \phi_w^2 \cdot dF$, is the warping constant of secondary bending with respect to the tangential direction to median line of cross section. The influence of secondary bending in normal direction to the median

$$I_y = \frac{1}{12} \oint \rho_y^2 t^3 ds \quad \text{Fig. 1, can be added}$$

to I_w ; I_y is small in comparison with I_w and is usually neglected.

SHEAR THEORY

For the stress and deformation analysis of relatively short beams the theory, 5, 7 / is used with good results. This theory is based on the assumption of zero warping of cross section of a loaded beam. Under this assumption, the values of

shear stresses and secondary, the corresponding direct stresses are derived. The mentioned assumption of the theory can

be expressed by $\frac{\partial W}{\partial S} = 0$. The displacement

of the point on median line, when the twist rate is θ_y and when the twist is with respect to "twist shear centre" C_y , fig. 2 is

$$du = \rho_y \frac{\partial \theta_y}{\partial z} dz \quad - 12$$

A corresponding shear stress is

$$\tau_x = G \rho_y \theta_y' \quad - 13$$

The direct stress follows from the condition of equilibrium of structure element; when normal load is not applied on the free end of the beam

$$\sigma_y = \int_c^z \frac{G}{t} \theta_y' \frac{\partial (\rho_y t)}{\partial s} dz \quad - 14$$

Introducing the expression of bimoment as in the previous case,

$$B_y = \int_c^z M_y dz \quad - 15$$

the stresses, using equations 13, 14 and 15 are

$$\tau_x = \frac{M_y}{I_y t} S_x, \quad - 16$$

$$\sigma_x = -\frac{B_x}{I_y} y,$$

where

$$S_x = \rho_x t = \int_0^s x t ds,$$

$$I_y = \oint \rho_y^2 t ds,$$

$$y = \frac{1}{t} \frac{\partial (\rho_x t)}{\partial s},$$

(17)

The problem was firstly solved by Timoshenko, /1/, when demonstrating the task on I profile under torsion, when one end was built in and the second one, free end loaded by torque moment. The basis idea of his solution is used in many other works. There is a distribution of external load into two moments. One being transferred by St. Venant type and the other by mentioned so called secondary bending. More general solution was given by Wagner, /2/; his kinematic view was developed for solution of beams with open and closed cross section by other authors many times/e.g. Vlasov's solution of stability, /3//. One of the solutions was given by Argyris, /4/.

There exist a great number of works of soviet authors like Marjin, /5/, Klimov, Turkin, etc. solving this problem. The works concerned usually some parts of the wide and complicated branches, searching for the influence of length and cross sectional characteristics. In NACA, there was a wide set of tests made by Kuhn, /6/. The results of the values and distributions of direct and shear stresses are given in diagrams.

As there are plenty of characteristics to be concerned in the solution, usually the authors solved some part of the problem only and thus, this question is not completely answered till now.

SURVEY OF BASIC THEORIES

In order to apply the variational calculus, used in the following part, is necessary to determine the strain energy of the beam under the load. In supposed case, there are the St. Venant stress and stresses due to restrained warping discussed according so called "warping theory" and "shear theory".

ST. VENANT TORSION

In thin walled open section beam under torque $M_T = M_s$, the shear stress τ is proportional to the distance t measured from the median line of the wall :

$$\tau = 2 \frac{M_s}{I} t \quad (1)$$

where I_t is the torsion constant of the cross section in St. Venant torsion.

WARPING THEORY

A restrain of warping, /2,3,4/ results in non-linear rate of the twist distribution along the length of the beam which is accompanied by a system of direct and corresponding to this the shear stresses.

It is assumed that there is no shear stresses in median surface and the cross section doesn't change its form; then

$$\frac{\partial u}{\partial z} + \frac{\partial w}{\partial s} = 0 \quad (2)$$

where $u = \psi(z, s)$, $w = \varphi(z, s)$ are the displacements of point of median surface in tangent and longitudinal directions respectively. The beam cross sections are twisted about bending shear centre c_w and the twist angle is θ_w fig. 1.

Then

$$\frac{\partial u}{\partial z} = \theta'_w \rho_w \quad - 3$$

and the value of warping from equations 2 and 3 is

$$w = -\theta_w \rho_w + f(z) \quad - 4$$

where

$$\rho_w = \int_0^s \rho_w ds \quad - 5$$

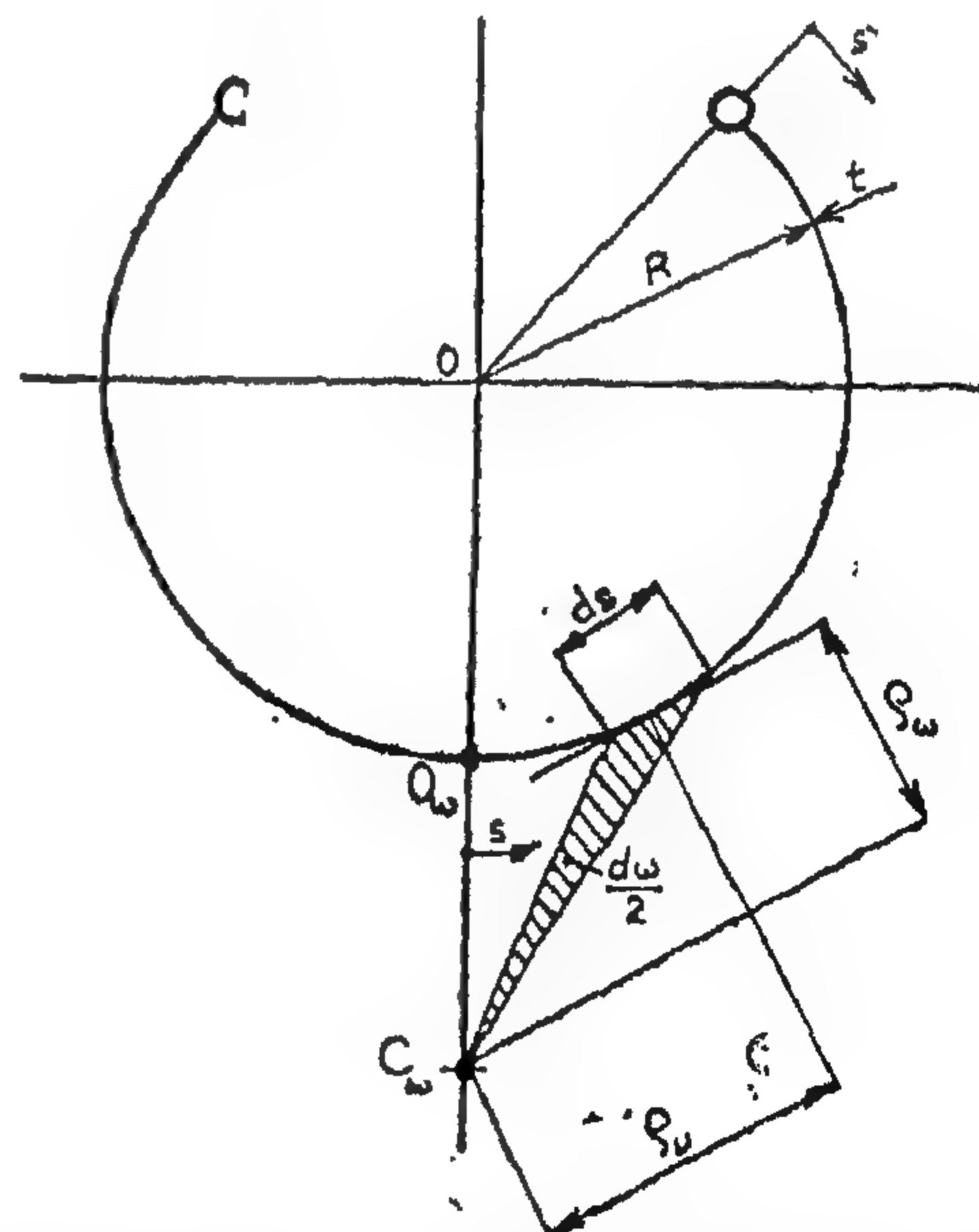


Fig. 1. Main characteristics of "warping theory"

TORSION OF THIN-WALLED BEAM WITH OPEN CROSS SECTION

"CALKOVSKY ANTONIN" + and "MOKHTAR EL NOMROSSY" ++

SUMMARY

This work solves the distribution of stresses and deformations along the thin walled beam with open cross section under torsion. The authors used several methods for determination of stress distribution and search for the position of twist axis.

The results of theories have been compared with measurements on the model with circular open section.

BASIC NOTATION

- l — length of the beam
- m_T — torque moment per unit length
- s — coordinate of medium line
- t — thickness of wall
- w — warping of medium line point
- x, y — coordinates of lateral cross section of the beam
- z — coordinate measured in longitudinal direction of the beam; its origin is in built in end section
- B — bimoment
- E, G — Young's and shear moduli
- I — torsion constant
- I_ω — warping constant
- M — torque
- S — characteristic of cross section
- γ — coordinate of cross section according to "shear theory"
- ω — coordinate of cross section according to "warping theory"
- σ, τ — direct and shear stress
- Π — total strain energy

$$\Phi = \frac{\partial \Pi}{\partial z}$$

θ — twist angle

Indices

- T — torsion
- S — St. Venant torsion
- STR — stringer
- γ — shear theory
- ω — warping theory

INTRODUCTION

The thin walled beams are used in many branches for transferring of general loads; they are advantageous due to their relatively low weight and this is the reason of their widespread use especially in aviation and lately in machinery as well. Continuous effort to decrease their weight results in the development of methods achieving more accurate results in stresses and deformations distribution, their carrying capacity and stability.

In many cases, there is a necessity to interrupt a structure by cutout for the assembly or function reasons. Then, under special conditions, from view points of stress and deformation analysis, the structure can be divided into closed and open section beams. This work solves the beam with open section under torsion. If there is a free torsion, the open cross section beam transfers the torque by St. Venant shear stress; due to the restrained warping there is an origin of the system of direct and shear stresses, which are variable along the length of the beam, producing so called secondary bending. These changes have the principal character and the determination of their values is the source of series of problems included in the so called "restrained warping".

+ PhD, Military Technical College

++ Engineer, Military Technical College

INDUSTRY & PRODUCTION

**INST. OF MECHANICAL ENGINEERS
INST. OF ELECTRICAL ENGINEERS**



شركة بترول خيلج السويس «جسابكو»

رصيد الحقول والإنتاج رقم ١
بحقل المرجان



أنشئت الشركة في أواخر عام ١٩٦٦
وهي كبرى الشركات المنتجة للبتروك
بجمهورية مصر العربية .. بعد
إكتشاف حقل المرجان البحري
بخليج السويس

ولم تكن ضمن سنوات حتى أنشأت
شركة حقيقية وهي شركة بترول
الفيوم لإستغلال البترول والغاز
الطبيعي المكتشف في حقل
أبو الغراديوت بالصعيد الغربية
وبعد ها بعام وأمر أنشأت
شركة ثالثة وهي : شركة بترول
البحر لإستغلال ما تم إكتشافه
من بترول حقل رزان في
شمال الصحراء الغربية

والعمل بآثر على قدم وساق
لتنمية الإكتشافات الجديدة بجانب
صيانة بترول الخزان في حقل
المرجان حيث يجري حالياً إقامة
المنشآت اللازمة لحقن مياه البحر
أسفل الخزان لرفع طاقته الإنتاجية

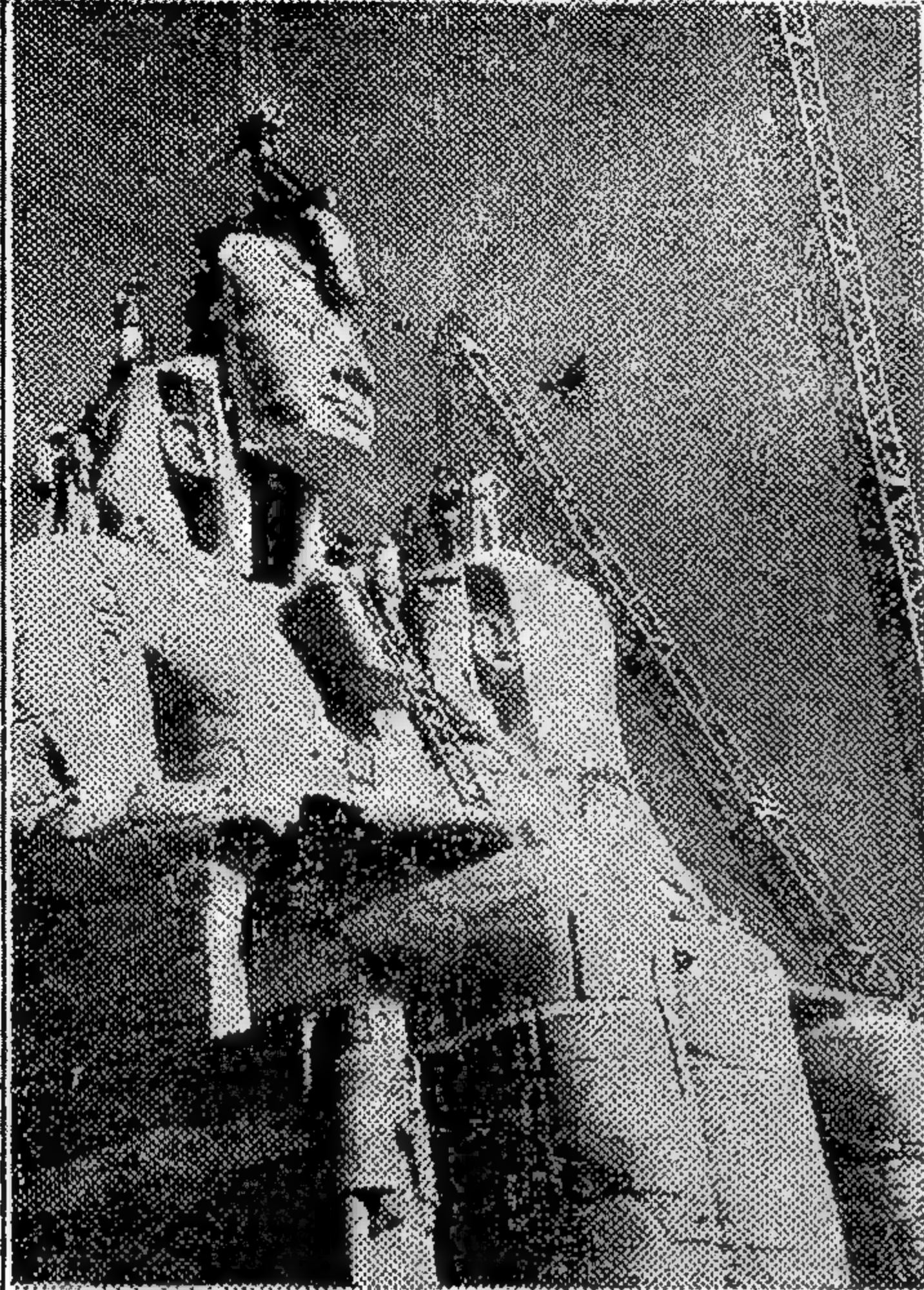
ومن أكبر الإكتشافات التي تمت العام الماضي في خليج السويس إكتشاف حقل
يوليو الذي يجري حفر آبار تنمية به بجانب العمل على تجهيزه بالمنشآت اللازمة
وهو يقع على بعد حوالي ٢٠ كيلومتراً شمال غرب حقل المرجان

ش.م.م.
س.ت: ١٥٣٦٧

العامة للمقاولات



أحدث شركات المؤسسة المصرية العامة لمقاولات المباني



- تعتبر شركة أطلس من أكبر شركات المقاولات في العالم العربي - وعلى مرية تاريخها الطويل في مجال الهندسة والتشييد - ساهمت الشركة بنصيب كبير وقدمت حلولاً في مضارة العالم المعاصر بتنفيذ كثير من المشروعات في مختلف المجالات والأنشطة
- وقد كانت الجهود المتواصلة مدة طويلة في مختلف الأنشطة أثرها الكبير في أن تأخذ الشركة مكانة بارزة في رواد الخبرة والهندسة في مجال التشييد والبناء ..
- وقد قوتت الشركة جهودها بالاستقرار في مجموعة الشركات الاتحادية العالمية في المشاريع العالمية لإفقاذاً آثار معبدية أبو سمبل
- تقوم الشركة حالياً بأعمال التشييد والإسكان والمرافق بمحافظة أمبانيا بليبيا كما أسند إليها مؤخرأ أعمال التنفيذ ببعض المحافظات الأخرى بالجمهورية العربية الليبية
- نشاط الشركة متكامل أفقياً فهو يشمل الصناعات الآتية :
١- مصنع الطوب بوراق في العرب ٢- مصنع البلاط والرقام ٣- مصنع للأعمال بخارة العماره « باب وشباك » ونجارة الأثاث وأعمال السائر المعدنية بعمرة ٤- مصنع للأعمال الكهربائية بمدينة القاهره ٥- وحدة القيرموكليت ، وهي الطبقة العازلة للحرارة والصوت .. ببرسيم أهم أعمال الشركة ،
- مبنى الاتحاد العام للنقابات العمالية بشايع الجول ٢- متحف مراكب النحاس بالهرم ٣- عمارة شركة النصر للسيارات والإستيراد بشايع طلعت صرب ٤- مدينة القنوت بالهرم ٥- المهرال عال للموسيق / معهد البالية / صالة الكونسرفتوار ٦- قريته الترفيهي بجوم أمبو ٧- مصنع السجاد المتكاتف بدمهور ٨- عمارة مركز الترفيه بدمهور ٩- عمارة برج القدي بالإسكندرية ١٠- مطعم أسوان بجوم أمبو ١١- ضريح أرز قطورة وبيلال

المركز الرئيسي ، ٢٣ شارع قصر النيل بالمتاهرة - تليفون : ٥٩٢٥٧ - ٥٩٧٨٦

الزيت الجديد سوپر ديون

متعدد الدرجات ٥٠/٤٠

يقابل أعلى مستوى أداء عالمي حديث S.E.

لذلك .. فهو :

أهم الزيوت العالمية للسيارات



- يطيل عمر المحرك ويحافظ على نظافته
- يستعمل للديزل والبنزين
- يستعمل صيفاً وشتاءً تحت كل الظروف
- وفر في البطارية والدينامو والمارش
- يستخدم بأطمئنان لفترة أطول من أي زيت آخر
- إنتاج وتوزيع :

الجمعية التعاونية للبترول

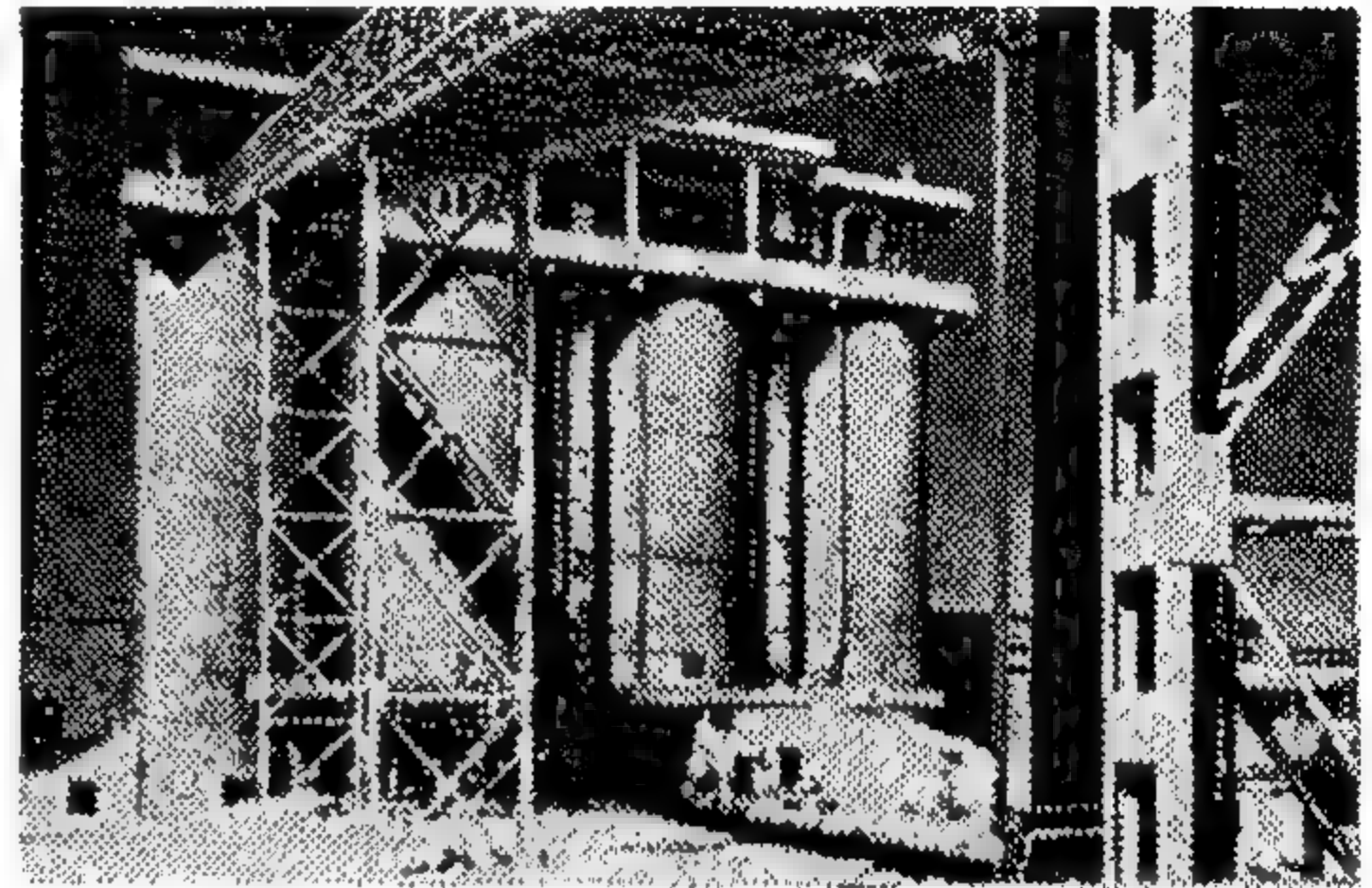
شركة القاهرة العامة للمقاولات

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة لمقاولات البناء

- تعمل الشركة في تنفيذ عملياتها على التنفيذ الذاتي
- تعمل في مجال الإسكان والخدمات إيماناً منها لما للذين القطاعين من أهمية كبرى في بناء دولة التنمية
- تعمل في مجال الصناعة لدعم التقدم الصناعي ... وتطوير الاقتصاد القومي
- وأخيراً تتوسع الشركة أعمالها بالإشتراك الفعال في إقامة مشروعات الإسكان في ليبيا
- والمساهمة في تقديم خدمات الإسكان للشعب الليبي الشقيق في ظل ثورة الفاتح من سبتمبر ١٩٦٩

الطاقة الإنتاجية ٨ مليون جنيه سنوياً

عدد العمال بالشركة ٦٠٠٠ عامل



الصوامع - مصنع الطوب الرملى بمدينة نصر

الإدارة العامة: ١٠، شارع يوسف الجندي - باب اللوق - القاهرة ت: ٣٩٩٤٣ / ٣١٤٥٢ / ٢٢٦٩٩

الشركة العقارية المصرية

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للمقاولات

القاهرة: ٢ شارع الدكتور عبد الحيد سعيد - محل تجارة: ٦٩-١ - تليفون: ٤٨٢٣٥

إتصال اراضى ■ مقاولات عامة

- نقل الأتربة وتسوية الأرضى
- تنفيذ شبكات الري والصرف
- تنفيذ الأعمال الصناعية الرئيسية
- إنشاء محطات الري ومحطات المولدات
- تنفيذ قري الإسكان وعمليات مياه الشرب
- إنشاء وصرف الطرقات
- إنشاء جسور خطوط السطح الحديدية

كما تقوم حالياً بتنفيذ المساكن وصرف الطرقات بمشروع الجبل الأخضر بالجمهورية العربية الليبية

فيليبس

PHILIPS



فتممة الصناعة العربية المتطورة . تقدمها

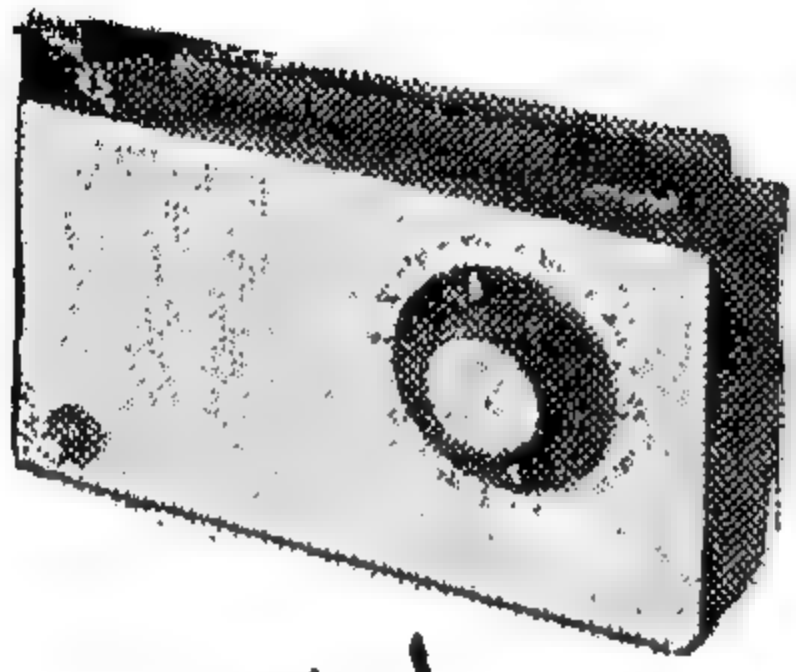
شركة النصر للأجهزة الكهربائية والإلكترونية

« فيليبس »

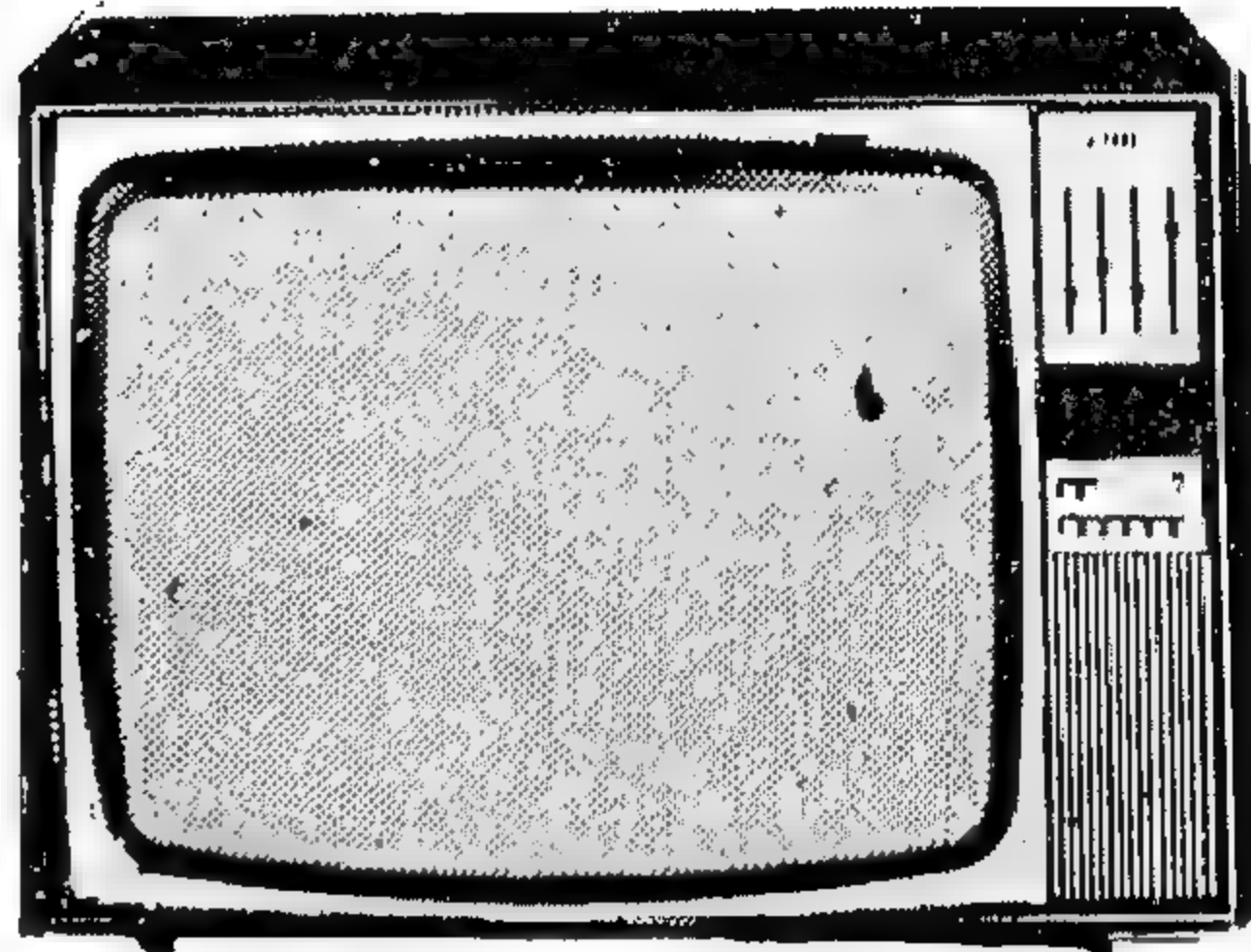
إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات الهندسية والكهربائية والإلكترونية

EL-NASR ELECTRICAL & ELECTRONIC APPARATUS Co. S.A.A.

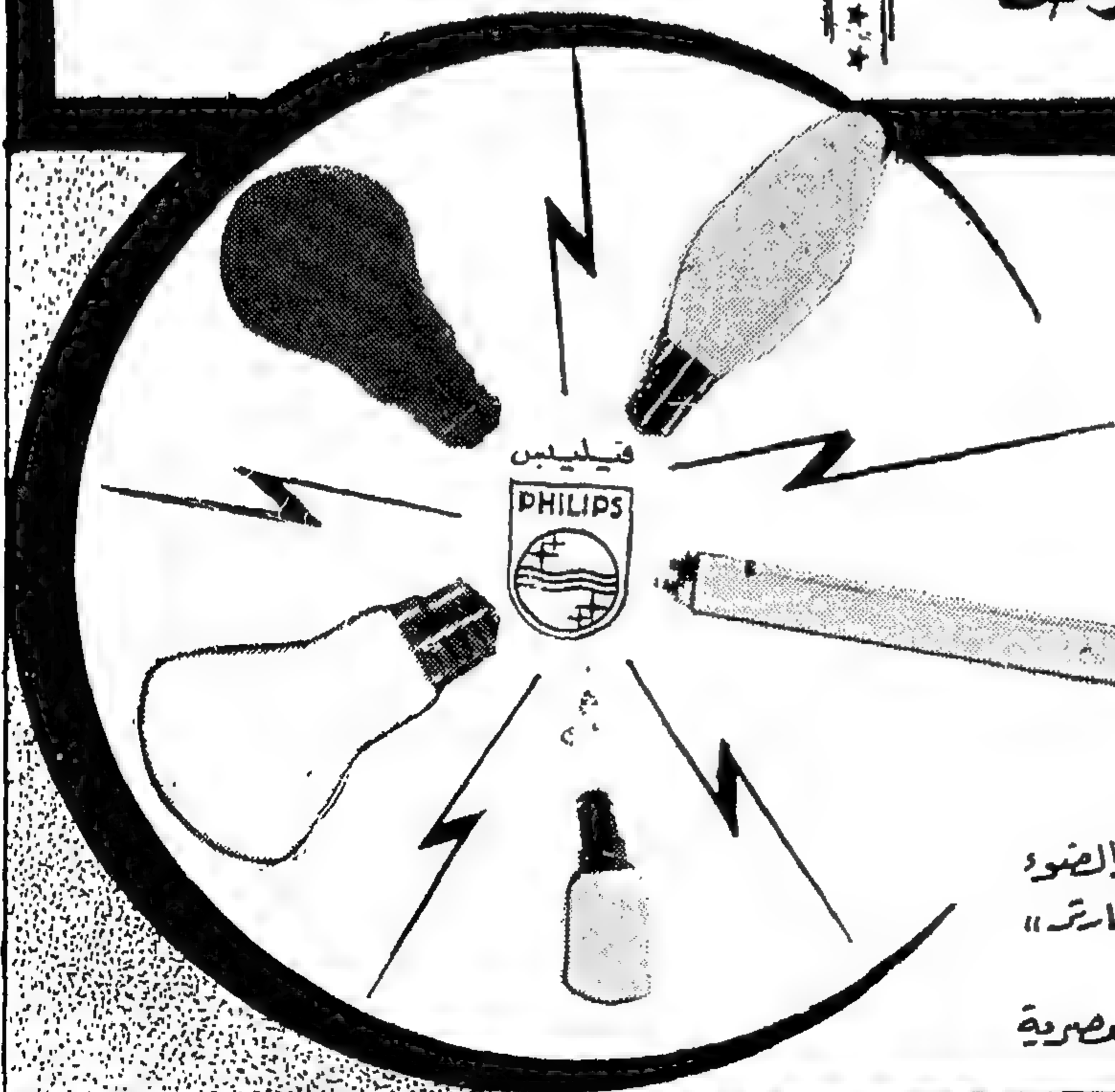
PHILIPS



راديو
فيليبس
ترانزستور مشغطة



تليفزيون
فيليبس ٢٤ بوصة



كبرى شركات
إنتاج المصابيح
الكهربائية
في الشرق الأوسط

مجموعة مختلفة الأنظمة
من المصابيح الكهربائية

العادية والفلورسنت والتربقية والضوء
المختلط وبادئة الإضاءة « ستارتر »
لللمبات الفلورسنت
تقوى بكافة أغراض الإضاءة المصرية

القنوات التلفزيونية
« فيلور »
القاهرة

اللاتة والعاصم : ٢٦ شارع عدلي بالقاهرة - كسب برى بالقاهرة ت ٧٤٦٩٣ - ٤٩٧٤٨
منع الإسكندرية : ٩ شارع سينر وستريس تليفون : ٢٥٧٦٠
مركز الخدمة : ٣١١ شارع شبرا بالقاهرة تليفون : ٩٤٤٥٩٩



شركة السويس لتصنيع البترول

علامة على صناعة البترول في مصر

• مدت خط لنقل الخام من حقول أبو الغراديق • وحقل -
الرزاق إلى العلمين حجمه ١٢ بوصة وبإجمالي طول ١١٠
كيلو متر ثم انشاء شبكة خطوط الابار الخاصة بحقول
أبو الغراديق •

• تقوم الشركة حاليا بمد خط انابيب لنقل الخام من البئر
رقم ٣٣ المكتشف حديثا إلى حقول أبو الغراديق بطول حوالي
٦٠ كيلو مترا وتقوم الشركة ايضا في هذه الايام بنشاط واسع
في جمهورية ليبيا العربية اكسبها ثقة مؤسسة النفط الليبية
فقد قامت بالاتي :

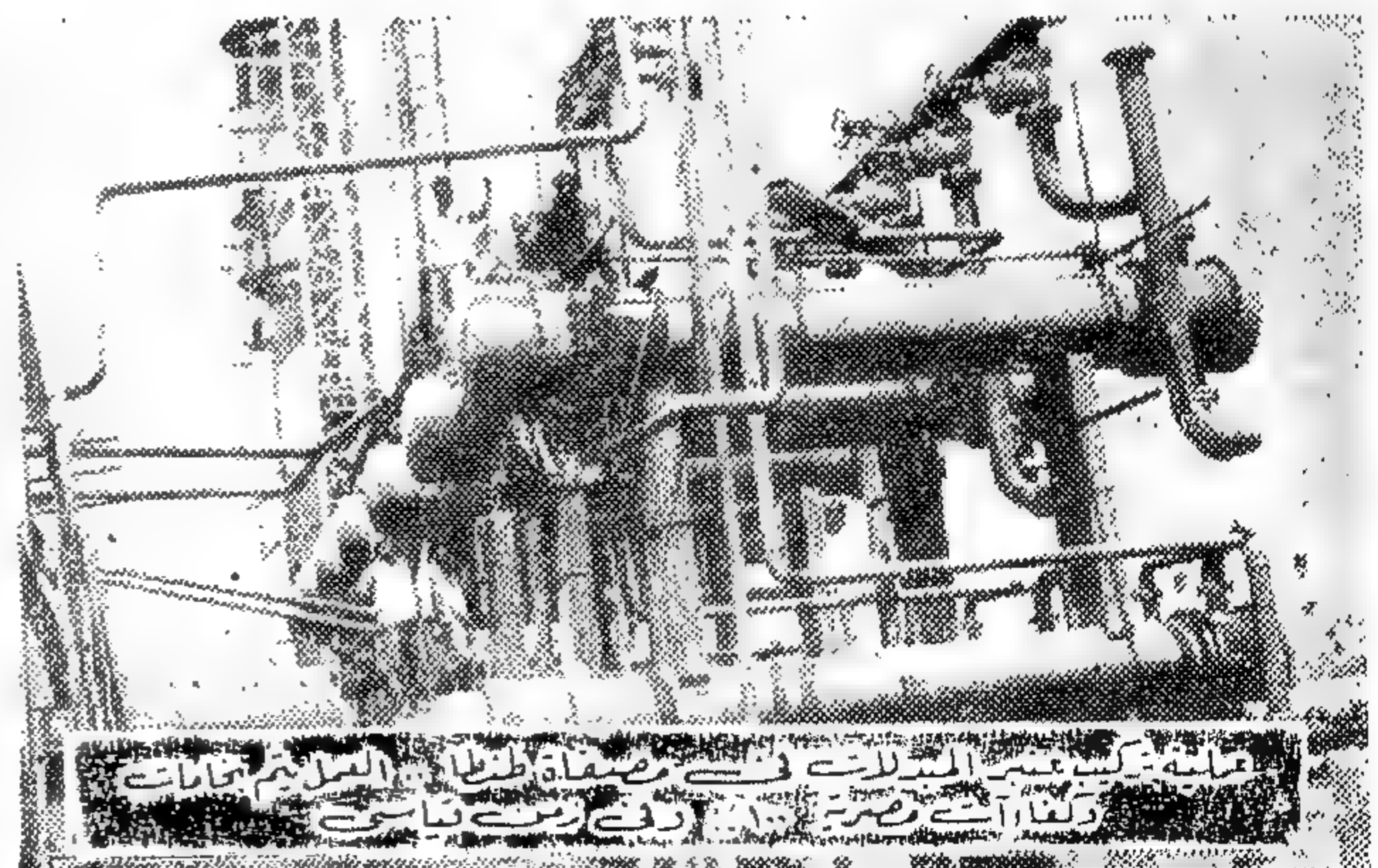
— وضع التصميمات والمواصفات الفنية لمعامل تكرير البترول
بالزاوية • وتقوم الان بتصنيع وتركيب شسبكات
المستودعات في الزاوية وفي طرابلس بالإضافة إلى تركيب
عناصر الظلمبات والاشراف الفنية على جميع الاممال
المدنية الخاصة بهذه المستودعات • والتي يبلغ عددها
٣٠ مستودعا •

— وقد خطت الشركة خطوة هامة بهدف التعرف على
الخبرات العالمية في مجال الانشاءات البترولية والاحتكاك
بها وذلك بالدخول كشريك مقاول مع شركة منتوبي
الاطالية مشروع خط أبو الغراديق - العلمين وفي
المشروعات التي تقوم بها هذه الشركة لحساب مؤسسة
النفط الليبية ولعل اصدق اعتراف بكفاءة شركة السويس
ومستوى انتاجها الفني هو سعى هذه الشركات العالمية
للاستعانة بها في عديد من المشروعات في الخارج •

ان الحديث عن شركة السويس لتصنيع البترول باعتبارها
أكبر الشركات المصنعة للبترول في مصر لا يدو الحقيقة في شيء
وان لم يكن فيه جديد ولكن الجديد الذي يدعو إلى الفخر في
نفس الوقت أن تصبح شركة السويس لتصنيع البترول ليس
فقط أولى شركات الانشاءات البترولية وانما ايضا واحدة من
أكبر شركات الانشاءات بصفة عامة واذا كان هذا يمثل شيئا فانما
يمثل تحدى الانسان المصرى المعاصر القوي البغى والتدمير
واصراره على بناء حضارته وتشبيده مجده رغم الظروف الصعبة
والامكانيات المتواضعة • لقد كان هذا بالضبط هو شعور العامل
البسيط الذي دمر له العدو مصنعه في السويس فأصر على مد
شرايين الحياة في مصر كلها بسائل الحياة في هذا العصر • فبعد
ضرب منشآت الشركة بالسويس تم نقل جهاز تقطير كفاءته ٣٠٠٠
طن في اليوم إلى مسطرد ورفع طاقته إلى ٥٧٠٠ طن في اليوم ثم
تصميم والشاء جهاز انتاج الاسفلت الذي يمثل المشروع الثانى
للشركة ثم كان المشروع الثالث وهو انشاء وحدة قطف الخام
بكفاءة ٥٦٠٠٠ طن / يوم اما المشروع الرابع فهو انجاز صرح جديد
لتزويد الدلتا بالمنتجات البترولية وهو مصفاة طنطا وكفاءة المصفاة
٣٠٠٠ طن / يوم ويجرى العمل الان في تركيب منشآت احداث
مشروعات الشركة وهو مشروع اصلاح البنزين المنتج من كافة
الاجهزة التكرير بالشركة باستخدام العامل المسام - - -
(Platenim Catalytic) وهدف هذا المشروع هو رفع الرقم
الاوكتينى للبنزين إلى ١٠٠ بغرض تصديره إلى الخارج اما
بالنسبة للمشروعات التي اقامتها الشركة لصالح هيئات وشركات
اخرى فقد •



عملية تثبيت وإزالة قطف - اجهزة التكرير - قطف ١٢ بوصة
العملية تمت بأمر من المصفاة وتمت بنجاح في المصفاة الماليزية



عملية تركيب السلاكة في مصفاة طنطا والسلامة
وتنفيذ العمل في مصر



بنجع
حمادى

وزير الصناعة يتفقد مواقع العمل في :

مجمع الألومنيوم

- يبدأ الإنتاج في العيد الأول لمعركة النصر العظيمة
- صناعة رائدة وحيوية لأول مرة في مصر
- تسهم في دعم مظاهر التطور في كل المجالات

لمضاعفة الجهد في المجمع حيث تقرر أن يبدأ الإنتاج في سبتمبر القادم بطاقة انتاجية تبلغ ٤٠ ألف طن بحيث يعمل المجمع الى طاقته الانتاجية الكاملة وهي ١٠٠ ألف طن سنويا في أوائل العام القادم ...

ولذلك تقرر مضاعفة معدلات التنفيذ في الانشاءات والتركيبات بحيث يمكن البدء في جني ثمار هذا العمل الضخم الذي تبلغ قيمة انتاجه ٤٠ مليون جنيهه بالأسعار العالمية الحالية والمتجهة للزيادة .

انجازات ضخمة :

كما كانت زيارة الوزير فرصة لمشاهدة صورة للجهد الكبير الذي يبذل في اقامة المجمع والانجازات الضخمة التي تحققت . فقد تصادف يوم الزيارة مع مرور عام على بدء العمل في المنطقة الصناعية . . وفي خلال هذه السنة أمكن تنفيذ نحو ٥٠ في المائة من أعمال الانشاءات و ٢٥ ٪ من أعمال التركيبات . . وقد أمكن تحقيق هذه النتائج من خلال تنسيق كامل وخطة مدروسة وتنفيذ دقيق .

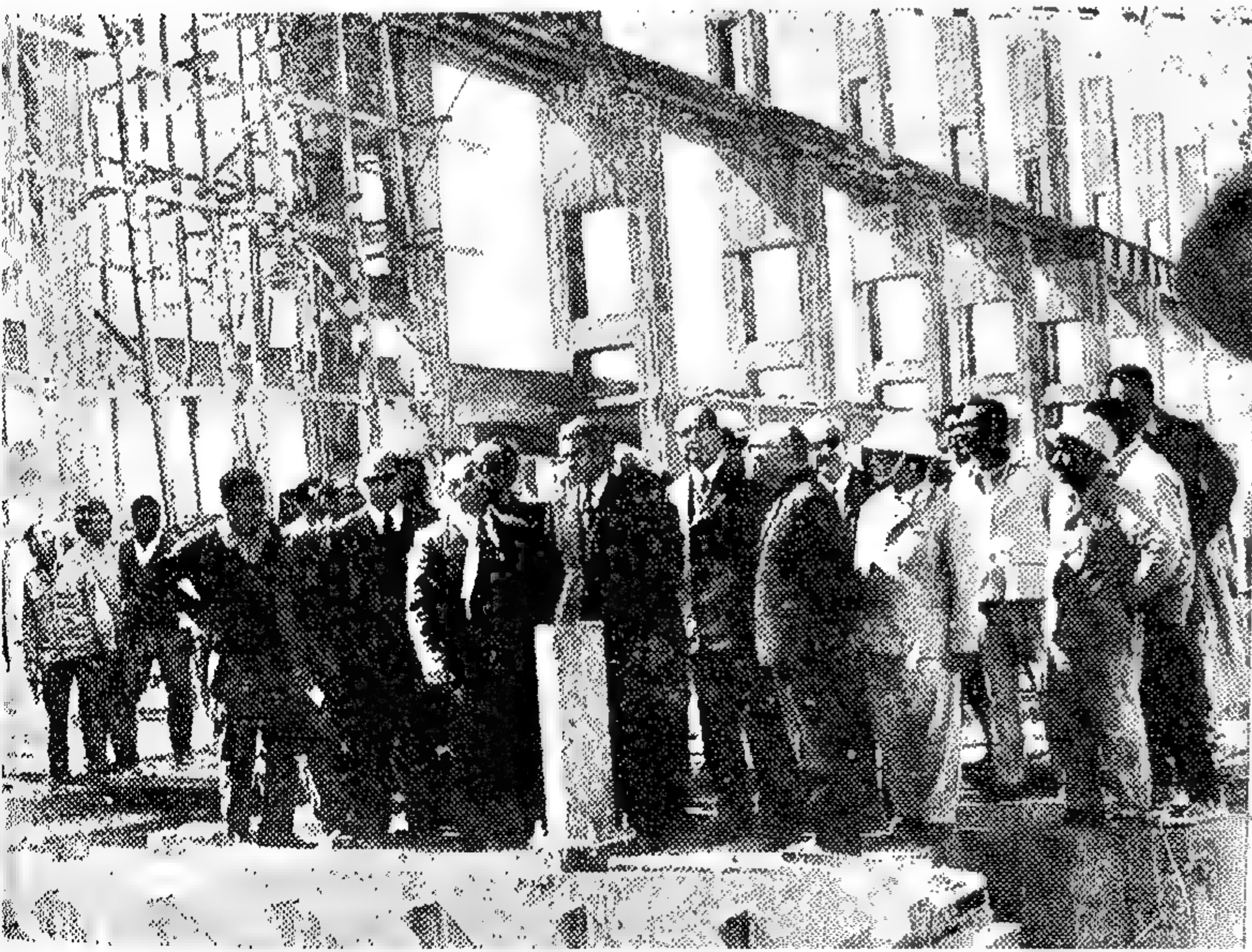
الذي يتابع ما يجري الآن في بلدنا في مجالات الصناعة سوف تأخذه الدهشة . . لأن مصر حققت . . ولا تزال تحقق الكثير في مجالات الصناعة الهامة . . والتي تعد ركيزة الصناعة في مصر .

ومنذ بداية الثورة الصناعية في مصر ، وكان هدفها الأول هو اقامة صناعات على أساس عصري حديث .

فبدأت في انشاء مجمع الألومنيوم بنجع حمادى الذي يعد طفرة هائلة في صناعة الألومنيوم لأول مرة في مصر لأنه يحقق ١٤٠ ألف طن قيمتها ٥٦ مليون جنيه بعد تنفيذ التوسعات . . ورصدت له استثمارات تصل ٦٠ مليون جنيه . . ومن المقرر اتمام المرحلة الأولى من هذا المشروع الكبير قبل نهاية العام الحالي وستظهر باكورة انتاجه في العيد الأول لانتصارنا الكبير في أكتوبر . . وسينتج ٤٠ ألف طن في المرحلة الأولى قيمتها ١٦ مليون جنيه حسب الأسعار الحالية تزداد الى ١٠٠ ألف طن عام ١٩٧٥ قيمتها ٤٠ مليون جنيه وفي عام ١٩٧٦ وبعد اتمام التوسعات تصبح الطاقة الانتاجية للمجمع ١٤٠ ألف طن قيمتها ٥٦ مليون جنيه .

ففي الوقت الذي وقف فيه الرئيس المؤمن محمد أنور السادات وخلفه وقفت مصر لتكريم ابنائها أبطال العبور من رجال القوات المسلحة كان المهندس ابراهيم سالم محمد وزير الصناعة يشارك أبطال الصناعة احتفالهم بزيارته مجمع الألومنيوم بنجع حمادى وبصحبته الدكتور طاهر أمين نائب رئيس هيئة التصنيع وكان في استقبالهما الدكتور يوسف اسماعيل مفوض المجمع والمهندس بهجت حسنين نائب رئيس مجلس إدارة المقاولون العرب . . وجيوش العاملين في المجمع والمشاركين في عمليات الانشاء وعمليات التركيب والخبراء السوفيت الذين يتعاونون بصدق واخلاص في تنفيذ المجمع وقد تم ما يقرب من ٥٠ ٪ من الانشاءات ، ٢٥ ٪ من التركيبات .

وقد قام الوزير بجولة واسعة تفقد خلالها مختلف الأقسام وفي مقدمتها مباني الخلايا الانتاجية والمسبك والورش الانتاجية ومركز التدريب والمدينة السكنية والمنشاء النهري للمجمع . وكانت الزيارة التي قام بها الوزير حافزا



الرئيس ابراهيم سالم محمد وزير الصناعة والدكتور طاهر أمين نائب رئيس هيئة التصنيع وكيار الزوار يستقبلون إلى شرح الدكتور يوسف اسماعيل مفوض المجمع

تنسيق دقيق :

والجمع من الناحية الاقتصادية يفتح أمام مصر آفاق المستقبل . لذلك فقد كان من الضروري أن تتوفر له كل متطلباته في تنسيق دقيق ومحكم . . . وفي إطار هذا التشييد لابد من توفير عدة عناصر :

● أول هذه العناصر هي العمالة . . . فإن هذه الصناعة المتقدمة تحتاج إلى عمالة فنية قد لا تحتاجها الصناعات الأخرى . ويبلغ عدد العاملين اللازمين للجمع ٣ آلاف عامل تبلغ أجورهم السنوية مليوناً و ٧٥٠ ألف جنيه . ولذلك فقد أقيم مركز تدريب خاص بالجمع لأعداد الفنيين والعمال المهرة وعلى مستوى الفنيين يتم في الجمع تدريب ٢٠٠ من خريجي الثانوية الصناعية كل ٦ أشهر . . . وعلى مستوى العمال المهرة يتم تدريب ١٠٠ عامل كل شهرين . . . وقد تم تخريج الدفعة الثانية من الفنيين في نهاية يناير الماضي وقبول الدفعة الأولى من العمال المهرة من حملة الإعدادية في فبراير الحالي . . . وقد بلغ عدد العمال الذين تم تعيينهم حتى الآن ٢٢٠٠ عامل ويتم استكمال العمالة اللازمة قبل نهاية هذا العام . . . وقد تفقد الوزير قاعات المركز وشهد عدداً من التدريبات والمحاضرات فيه .

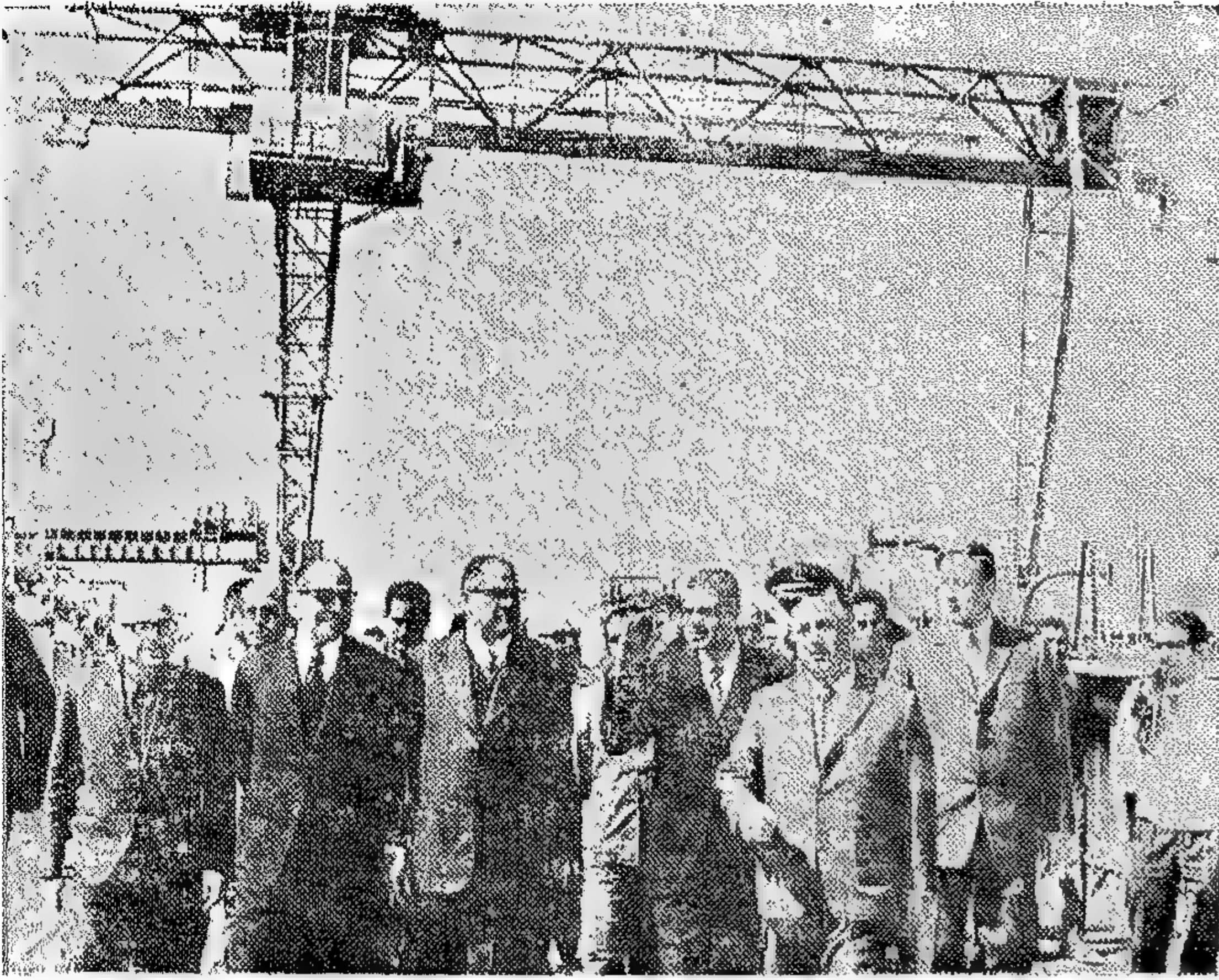
● والعنصر الثاني هو الكهرباء التي لا تستخدم في الألمونيوم كطاقة فقط ولكنها عنصر أساسي في الإنتاج . . . وتبلغ احتياجات المشروع ٢ مليار كيلو وات/ساعة من كهرباء السد العالي سنوياً ، وهذه الاحتياجات قابلة للزيادة . . . ولذلك أنشأت محطة محولات خاصة في منطقة نجع حمادى لتزويد الجمع بالكهرباء .

● والعنصر الثالث هو وسائل النقل . . . وفي هذا المجال تم إنشاء ميناء نهري ويجرى إنشاء ميناء بحري خاص في سفاجا لاستقبال خامات الجمع . . . كما تم رصف ٢٠ كيلو متراً من الطرق الداخلية وأجراء تعديلات في مسار ونهاية خط السكة الحديد بنجع حمادى .

● وفي مجال المياه تم حفر شبكة متكاملة وضخمة من الآبار لتوفير المياه . . . كما تم وضع شبكة للصرف الصناعي والصحي تخدم المنطقة الصناعية والمدينة السكنية التي تمتد على مساحة ٥٠٠ فدان .

الإنسان أولاً وأخيراً :

والمدينة السكنية تمثل عنصراً أساسياً في تخطيط الجمع وفي تنفيذ هذا التخطيط ، فإن الجمع هو حياة جديدة . في قلب الصحراء . وفي هذا الموقف كان من الضروري إقامة المساكن اللازمة للعاملين . . . ولذلك فإن التخطيط للمدينة السكنية تضم إقامة ٢٠٠٠ وحدة سكنية تستوعب ٢٠٠٠ أسرة . وقد تم بالفعل تنفيذ وشغل ٥٠٠ وحدة



الزيارة الزائرة .. وتظهر من خلفهم مبنى البستنة وقطاع الانتاجات الضخمة التي تجري فيها والتي تجري عليها عمليات التركيبات في تنسيق دقيق تمهيداً لبدء الإنتاج على العيار الذي لا يزداد إلا

سكنية ويجري تشطيب مثلها ويتم تنفيذ بقية الوحدات قبل نهاية هذا العام حتى يجد كل عامل بالجمع سكناً مريحاً وظروفاً اجتماعية مناسبة . . . وفي سبيل توفير هذه الظروف المناسبة ضمت المدينة السكنية كل المرافق والخدمات .

الجمع والمستقبل

وهكذا يتكامل التخطيط للعمل الانتاجي مع تخطيط للخدمات بشكل يضمن نجاحاً كاملاً وتطبيقاً لقاعدة ان النجاح يفرض بالزبد من النجاح فقد اعتمد المهندس ابراهيم سالم محمدين وزير الصناعة خطة للتوسع في الانتاج . . . وسيتم في مارس القادم التعاقد على المرحلة الأولى من هذه الخطة بهدف زيادة الانتاج بنسبة ٤٠ في المائة بحيث ترتفع الطاقة الانتاجية للجمع الى ١٤٠ ألف طن قيمتها ٥٦ مليون جنيه وتفتح الباب أمام ١٠٠٠ عامل جديد وترفع استخدام الجمع من كهرباء السد العالي الى ٣ مليارات كيلو وات ساعة سنوياً وتبدأ الانتاج خلال سنة ١٩٧٦ تفتح أمام مصر باباً جديداً من أبواب المستقبل .

وفي نهاية الزيارة لاحظ المهندس ابراهيم سالم محمدين وزير الصناعة أن الخبرة المصرية المدربة استطاعت أن تتحمل مسؤولية القيام بكافة التركيبات الصناعية والميكانيكية وفقاً للمواصفات الهندسية والفنية التي تصل مع المعدات .

وأشار سيادته بجهود الرجال الذين يواصلون معركتهم في سباق مع الزمن ليعيشوا الحياة في صحراء نجع حمادى . انهما روح النصر تعبر بالاقتصاد المصري والصناعة المصرية الى آفاق التقدم والرخاء . .

نشاط

المؤسسة المصرية العامة لمقاولات المرافق وشركاتها خلال العام المالي ١٩٧٣

تقوم المؤسسة والشركات التابعة لها وعددها ١٧ شركة (منها شركتان تخصصيتان هما الشركة العامة للأساسات والشركة العامة لمقاولات الأعمبال الصحية) بتنفيذ أعمال في مجالات التشييد المختلفة داخل وخارج الجمهورية في حدود ٤٣ مليون جنيه سنوياً (٣٨ مليون جنيه داخل الجمهورية ، ٥ مليون جنيه خارج الجمهورية) . وقدر حجم الأعمال التي قامت بتنفيذها شركات المؤسسة من بدء العام المالي الحالي وحتى ٧٣/٩/٣٠ ، قبل بدء العمليات الحربية في أوائل أكتوبر الماضي وما ترتب على ذلك من إيقاف العمل بجميع الأعمال فضلاً عن مساهمة معظم شركات المؤسسة في تقديم مائديها من وسائل النقل والإمكانات الأخرى إلى الأعمال المتعلقة بالجهود الحربية - بحوالى ٢٥٦٠.٠٠٠ ر.٠٠٠ جنيهها داخل الجمهورية ما يعادل ٨ مليون جنيه خارج الجمهورية .

أى يبلغ اجمالي ماتم تنفيذه بحوالى ٣٣٦٠.٠٠٠ ر.٠٠٠ جنيه وفيما يلي بعض المشروعات الهامة التى تقوم بتنفيذها شركات المؤسسة :

- ١ - مجمع الحديد والصلب وتقدر قيمة الاعمال التى تقوم بتنفيذها شركة النيل العامة للخرسانة المسلحة (سبيكو) بحوالى ٨ مليون جنيه .
- ٢ - فندق شيراتون وقامت بتنفيذه شركة النيل العامة للخرسانة المسلحة (سبيكو) وتبلغ تكاليفه حوالى ١٥ مليون جنيه .
- ٣ - مستشفى طنطا الجامعى وتقوم بتنفيذه شركة الشمال العامة للمقاولات وتقدر قيمة هذه العملية بمبلغ ٢ مليون جنيه .
- ٤ - مستشفى المطرية العام وجارى تنفيذه بمعرفة شركة الشمال العامة للمقاولات وتقدر قيمته بحوالى مليون جنيه .
- ٥ - اسكان ٢٣ يوليو بالمعادي وجارى تنفيذه بمعرفة شركة الشمال العامة للمقاولات وتبلغ تكاليفه بحوالى ٤٠٠ ألف جنيه .
- ٦ - مباني جامعة القاهرة وتقوم بتنفيذها شركة الشمال العامة للمقاولات وتقدر قيمتها بحوالى ٥٠٠ ألف جنيه .
- ٧ - مصنع السكر بابو قرقاص وتقوم بتنفيذه شركة أطلس العامة للمقاولات وتبلغ قيمته حوالى ٣٠٠ ألف جنيه .
- ٨ - مصنع الفوسفات بالحمراوين وتقوم بتنفيذه شركة أطلس وتبلغ قيمته حوالى ٤٥ مليون جنيه .
- ٩ - عمارة معروف بشارع رمسيس وتقوم بتنفيذها شركة أطلس العامة للمقاولات وتبلغ قيمتها حوالى ٤٢٥ ألف جنيه .
- ١٠ - مبنى المجمع العمالى بشارع الجلاء وقد قامت بتنفيذه

- شركة أطلس وبلغت اجمالى تكاليفه حوالى ٣٤٠ ألف جنيه .
- ١١ - اسكان محافظة الغربية وتقوم بتنفيذه شركة الدلتا العامة للمقاولات وتقدر تكاليفه بحوالى ٤٠٠ ألف جنيه .
 - ١٢ - معهد التكنولوجيا بخلوان : وجارى تنفيذه بمعرفة شركة الدلتا ويقدر قيمته بحوالى ٧٥٠ ألف جنيه .
 - ١٣ - مستشفى المحلة الكبرى : وجارى تنفيذه بمعرفة شركة الدلتا وتبلغ قيمته حوالى ٤٠٠ ألف جنيه .
 - ١٤ - مركز التنمية الدولى بمريوط : وجارى تنفيذه بمعرفة شركة الدلتا وتقدر تكاليفه بحوالى ١٥ مليون جنيه .
 - ١٥ - عمليات الاسكان بالقبارى بالإسكندرية ومُسند تنفيذه الى شركة الاسكندرية العامة للمقاولات ونباغ قيمتها حوالى ٤٢٠ ألف جنيه .
 - ١٦ - مبنى مجمع الملاحه البحرية بالإسكندرية وتقوم بتنفيذه شركة اسكندرية العامة للمقاولات وتقدر تكاليفه بحوالى ٤٤٠ ألف جنيه .
 - ١٧ - مبنى معهد بحوث البترول بمدينة نصر وتقوم بتنفيذه شركة الجزيرة العامة للمقاولات وتقدر تكاليفه بحوالى مليون جنيه .
 - ١٨ - عمارات صلاح سالم وبرجى الجزيرة وقد قامت بتنفيذها شركة الجزيرة العامة للمقاولات ويبلغ اجمالى تكاليفها بحوالى ١٤٠٠.٠٠٠ ر.٠٠٠ جنيها .
 - ١٩ - عمارات اسكان محافظة الدقهلية وقد قامت بتنفيذها شركة الجزيرة العامة للمقاولات وبلغت قيمتها حوالى ٨٠٠ ألف جنيه .
 - ٢٠ - مصنع سيد باسيوط : وتقوم بتنفيذه شركة الوادى الجديد العامة للمقاولات وقد بلغت تكاليفه حوالى ٦٠٠ ألف جنيه .
 - ٢١ - مباني كلية الزراعة بجامعة أسيوط : وتقوم بتنفيذه شركة الوادى الجديد وتبلغ تكاليفه حوالى ٧٥٠ ألف جنيه .
 - ٢٢ - عمارات الترسانة : وقامت بتنفيذها شركة الوادى الجديد وقد بلغت تكاليفها حوالى ٩٠٠ ألف جنيه .
 - ٢٣ - مضرب أرز رشيد : وتقوم بتنفيذه الشركة العربية العامة للمقاولات وتقدر تكاليفه بحوالى ٦٠٠ ألف جنيه .
 - ٢٤ - عمارات الاسكان بامبابة : وقامت بتنفيذه الشركة العربية العامة للمقاولات وقد بلغت تكاليفه حوالى ٧٠٠ ألف جنيه .
 - ٢٥ - اسكان درباله وفكتوريا بالإسكندرية : وتقوم بتنفيذه الشركة العربية العامة للمقاولات وتقدر قيمته بحوالى ٥٠٠ ألف جنيه .
 - ٢٦ - كليات الهندسة العلمية والمدنية بجامعة الازهر بمدينة نصر وتقوم بتنفيذها الشركة العربية وتقدر قيمتها بحوالى ٨٠٠ ألف جنيه .

شركة البحر الاحمر العامة للمقاولات وتقدر تكاليفها بحوالى ٧٥٠ ألف جنيه .

٤٣ - المستشفى العام بالغردقة : وتقوم بتنفيذها شركة البحر الاحمر وتقدر تكاليفه بحوالى ٣٧٠ ألف جنيه .

٤٤ - مبنى هيئة التأمينات الاجتماعية بالقاهرة : وقامت بتنفيذه شركة البحر الاحمر وتقدر تكاليفه بحوالى ٧٤٠ ألف جنيه .

٤٥ - مجمع محاكم طنطا : وتقوم بتنفيذه الشركة المصرية للمباني الرفيعة وتقدر تكاليفه بحوالى ١٥٠ ألف جنيه .

٤٦ - مبنى مديرية الامن بطنطا : وقامت بتنفيذه شركة المباني الرفيعة وتقدر تكاليفه بحوالى ١٠٠ ألف جنيه .

هذا بالاضافة الى مساهمة معظم شركات المؤسسة مساهمة فعالة في تنفيذ المشروعات المتعلقة بالاشغال العسكرية والمجهود الحربى .

هذا ويتبع المؤسسة ٢ مراكز للتدريب المهنى على حرف البناء بكل من القاهرة والاسكندرية . وهذه المراكز تتولى تخريج عمال حرفيين نصف مهرة على نظام التدريب السريع في حرف البناء والبياض والخرسانة والصحن والنجارة .

**شركة مدينة نصر
للاسكان والتعمير**

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للإسكان والتعمير

مبشيدان العباسية بالقاهرة

تقدم شركة مدينة نصر لخدمات الدولة العربية والصعيدية بالخارج ١٨٤ شقة للتملك بمبشرين من عمارتها بالقاهرة

تتمتع من ملاك وأربع وثمانين غرف ومسالمة تباع بالعملة الصعبة الحرة بالشروط الآتية:

١. يسدء عربون بمائة ٤٠٠ جنيه مصري بالعملة الحرة وبالسعر التسعيرى من كل شقة بمساحة الشقة ١٦٤١٠ ينك القاهرة نزع قمر النيل
٢. يفضل من يدفع شقة الشقة بالامل
٣. يفضل من يشتري عمارة بأكملها ..
٤. لغير مواطنين جمهورية مصر العربية الدفع فى كل المالك بالعملة الصعبة الحرة بالسعر التسعيرى

لجنة الاستعلامات: الشؤون العقارية والإدارية بالشركة
القاهرة ٤ شارع يوسف حي مصر الجديدة ٨٣٥٥٤٤

٢٧ - الجهاز المركزى للتعبئة والاحصاء بمدينة نصر : وقد قامت بتنفيذه الشركة العربية وتقدر تكاليفه بحوالى ٨٥٠ ألف جنيه .

٢٨ - مبنى بكلية الشرطة بمدينة نصر : وتقوم بتنفيذها شركة القنال العامة للمقاولات وتقدر قيمتها بحوالى ٥٥ ألف جنيه .

٢٩ - معهد البلهارسيا بامبابية : وتقوم بتنفيذه شركة القنال العامة للمقاولات وتقدر تكاليفه بحوالى ٥٥٠ ألف جنيه .

٣٠ - اعمال بمجمع الحديد والصلب : قامت بتنفيذها شركة الجمهورية العامة للمقاولات وتقدر قيمتها بحوالى ٢٧٠ ألف جنيه .

٣١ - عمارات الميرلاند بمصر الجديدة : وتقوم بتنفيذها شركة الجمهورية العامة للمقاولات وقد بلغت قيمتها حوالى ١٢٥٠.٠٠٠ ألف جنيه .

٣٢ - مستشفى شبراخيت العام : وقامت بتنفيذه شركة الجمهورية وقد بلغت تكاليفه حوالى ٦٠٠ ألف جنيه .

٣٣ - مضرب أزر أبى حمص : وقامت بتنفيذه شركة الجمهورية العامة للمقاولات وتقدر قيمته بحوالى ٦٠٠ ألف جنيه .

٣٤ - مصنع الورق « فارنا » باسكندرية : وتقوم بتنفيذه شركة المحمودية وتقدر قيمته بحوالى ٤٥٠ ألف جنيه .

٣٥ - مركز التدريب المهنى بوردان بمحافظة الجيزة وتقوم بتنفيذه شركة المحمودية وتقدر تكاليفه بحوالى ٢٥ مليون جنيه .

٣٦ - مصنع الغزل المتوسط بسوهاج : وتقوم بتنفيذه شركة الصعيد العامة للمقاولات وتبلغ تكاليفه حوالى ١٥ مليون جنيه .

٣٧ - مطحن قنا واسنا : وتقوم بتنفيذها شركة الصعيد وقد بلغت تكاليفها حوالى ٣٥٠ ألف جنيه .

٣٨ - مبنى الامن الصناعى بمصر الجديدة : قامت بتنفيذه شركة الصعيد وقد بلغت تكاليفه حوالى ٢٢٠ ألف جنيه .

٣٩ - سنترال رمسيس بالقاهرة : وتقوم بتنفيذه شركة القاهرة العامة للمقاولات وتقدر تكاليفه بحوالى ٥٠٠ ألف جنيه .

٤٠ - مباني شركة القاهرة للزيوت والصابون : وتقوم بتنفيذها شركة القاهرة العامة للمقاولات . وتقدر تكاليفها بحوالى ٨٠٠ ألف جنيه .

٤١ - مصنع الطوب الرملى بمدينة نصر : وتقوم بتنفيذه شركة القاهرة وتقدر تكاليفه بحوالى ٧٢٠ ألف جنيه .

٤٢ - مساكن شركة الفوسفات بالقويسية : وتقوم بتنفيذها

المؤسسة المصرية العامة لمقاولات الإنشاءات المدنية

الشريكات الذي يندى قلبه الأمة العربية ، وينطلق
بها على طريق الوحدة الشاملة

رأيتها .. أنت نطقت كل الإمكانيات .. والخبرة
من أجل مستقبل بلادنا .. والوطن العربي كله

للخلود ، ونحن اليوم نبني للحياة والمستقبل .. ومن
أجل الخير والسلام .

ان شركات المقاولات عندنا تنتظر أنسمى وأقدس
مهمة .. ولا شك أن حجم العمل الذي ينتظرها ضخيم
وكبير . فهناك أربعة محافظات عزيزة وغالية على
قلب كل مصرى . . . وهى محافظات القناة وسيناء . .
وهى فى حاجة الى إعادة بنائها وتخطيطها لتواصل
مسيرة الحياة . . . غدا سينطلق جيش المهندسين
والفنيين والعمال . بكل الخبرة والامكانيات والحب
والاخلاص والجهد والعزيمة ، لبناء حياة جديدة
باسمة فيها كل أسباب الحياة العصرية من مساكن
حديثة ومدارس ومرافق ومستشفيات ومصانع . .
والإسسية وشركاتها لديها من الامكانيات والخبرات
ما يتيح لها أن تنجز ذلك كله ، فى وقت سريع وعلى
أرقى المستويات .

وبإيجاز يمكن أن نقول إن تصميمات المؤسسة
وشركاتها أصبحت واضحة الآن فى انطلاق الحياة
الجديدة فوق الرقعة العربية . . كذلك فإن رسالتها
نحو الوطن العربى مستمرة وسوف تبذل فى هذه
المشروعات العربية كل ما لديها من خبرة وطاقة
وامكانيات لتسير الأمة العربية كلها فوق أرض التقدم
والحضارة وتستعيد مكانتها العظيمة التى كانت
لها والتى تنتظرها فى المستقبل .

ويتبع المؤسسة احدى عشر من أكبر الشركات
العاملة فى قطاع التشييد والبناء وهى :

١ - شركة المقاولات المصرية :

تقوم بتنفيذ مشروع الحديد والصلب فى
جمهورية الجزائر ، وتصل تكاليفه الى ١٠ مليون
دينار جزائرى . كذلك مشروع الانارة الريفية
لولايات غرب الريف الجزائرى وتكاليفها ١٠ مليون
دينار بالإضافة الى مشروعات أخرى تصل تكاليفها

على طريق الغد ، ثمشى الأمة العربية بالأمل
والعمل . . فان الشعوب العربية تحلم باليوم الذى
تلتقى فيه كلها ، لتكون أمة كبيرة وعظيمة ، ولتعيد
تاريخها المجيد : ولتبنى حاضرا ومستقبلا . . وهناك
خطوات على طريق هذا الأمل ، تجعل من اليوم
المرتقب حقيقة دائية يشعر بها كل انسان عربى فى
تلك الخطوات المتلاحقة البناء .

ومن بين الخطوات الايجابية على طريق اللقاء
العربى الكبير للأمة العربية الواحدة تلك الصورة
المشرقة التى تقدمها بكل ما فيها من أمل وبكل
ما تحمله من معانى الترابط الوثيق والتى تمس قطاعا
حيويا يمثل أهمية كبرى فى حياة الشعوب هو
قطاع التشييد والبناء .

فهناك حقيقة هامة . . . لأنها تمثل منطقات
العمل فى هذا القطاع الحيوى الهام . . وهى أن هذا
القطاع يبذل من أجل حركة البناء والتشييد فى الوطن
العربى من الجهد والعرق والكفاءة على نحو ما يبذل
من أجل هذه الحركة فى الداخل . وهذا عن ايمان
عميق بأن تحقيق التقدم فوق أى شبر عربى إنما هو
تقدم الأمة العربية كلها .

ولقد شاركت المؤسسة المصرية العامة لمقاولات

الانشاءات المدنية وشركاتها . . فى تنفيذ عديد من
المشروعات الهامة والحيوية فى مختلف الدول العربية
الشقيقة . . والافريقية الصديقة . . وما زالت
تحمل أمانة هذه الرسالة وتعطى لها كل الامكانيات
والخبرة والكفاءة الفنية لتكون على أرقى المستويات
العالمية . وبشهادة الخبراء العالميين فان هذه
الشركات قد وصلت الى مستوى المنافسة العالمية . .
وانها قد حققت تقدما مذهلا فى مجال البناء والتشييد
. . وفى تقدير الخبراء أيضا أن هذا الدور هو امتداد
لتاريخنا العظيم فى هذا الميدان ، فالفراعنة قد بنو

٣ - شركة النصر للمباني والانشاءات :

تخصصها في الأعمال البحرية وخبرتها فيها تصل الى ثلاثين عاما . وتملك الشركة كراكة للتطهير لعمق ٢١ مترا وبقدرة ٥٠٠ متر مكعب في الساعة واهم اعمالها اقامة رصيف الترسانة البحرية وحواجز الأمواج البحرية في الاسكندرية : اقامة أساسات مصانع الاليكترونيات بينها والورق الأهلية وراكتا والنشا والجلوكوز ومحطة الكهرباء بحاوان . ومصنع تجفيف البلح بالبدرشين ومصنع عصير الفاكهة بأبي كبير ، ومبنى جامعة أسيوط ومساكن الطلبة ومدارس المنيا ومعهد القياس والمعايرة بالهرم .

ومصنع رقائق الألومنيوم ٤٥٠ ألف جنيه المدايع النموذجية بالبساتين ١٧ مليون مبنى انتاج الادوية بشركة هوكست ٦٥٢ ألف جنيه ، عمليات مختلفة بشركة الترسانة البحرية ٧٠٠ ألف جنيه رصيف المعدات لمجمع الحديد والصلب بسماوط ٤٢٧ ألف جنيه ، ومباني جامعة المنصورة ٤ مليون جنيه .

٤ - الشركة العامة للانشاءات :

لعل أهم ما أنشأته مفخرة البناء والصحافة . مبنى مؤسسة الأهرام الجديدة التي بلغت تكاليفها مليون جنيه . يضاف الى ذلك فندق فونتانا الذي يعتبر نموذجا للبناء وليست هذه هي أهم أعمال فقد أقامت مصانع راكتا للورق بالاسكندرية ومصانع النقل والهندسة بالاسكندرية توسيع مصانع كيما بأسوان . عمارات اسكان مدينة نصر والشيخ هارون وكسير الحجر بادفو وأسوان . منشأة ٢٣ يوليو السكنية والمؤسسة الاقتصادية بالاسكندرية . مشروع ناصر الاسكان بالحضرة ، والمستعمرة السكنية بأسيوط . أساسات كلية الطب ومحطة كهرباء أسيوط فندق شبرد وأبي سمبل ودار الكتب ووزارة الكهرباء ومجمع أسوان ومستشفيات خلوان وشبرا الخيمة وأسوان كما قامت الشركة بتنفيذ الكثير من المنشآت الرياضية، منها مدرجات استاد القاهرة الذي يعتبر أكبر استاد رياضي في الشرق الأوسط .

ولا تتوقف أعمال الشركة داخل الحدود . انها تتعدى ذلك الى الخارج أيضا . فتقوم بانشاء فندق الصداقة بياماكو بجمهورية مالي - أساسات عمارة النصر بإيديجات بجمهورية ساحل العاج . وقد تكلف الفندق ثلاثة ملايين جنيه استرليني . ويعتبر من أعظم الفنادق السياحية بأفريقيا . وكذلك أقامت عمارة شركة النصر بنيامي عاصمة النيجر وتكلف المبنى مليون ونصف مليون جنيه استرليني .

الى ٢٥ مليون دينار وقد استطاعت الشركة بحرصها الشديد وقدرتها أن تتمتع باحترام وثقة . . حكومة الجزائر مما جعلها تنفذ كل هذه الأعمال السابقة اما في مصر . . فقد قامت بتنفيذ جزء من شبكات السد العالي ومحطة محولات غرب القاهرة وهي تعتبر ثاني محطة محولات في العالم وتكاليفها ٣١٣ مليون جنيه ، محطة غرب القاهرة وهي أكبر محطة حرارية في الشرق : وتكاليفها ٢ مليون جنيه .

مصنع سكر دشنا ٥٠ مليون جنيه ، معمل تكرير البترول بالعامرية ١٤ مليون جنيه ، مجمع الحديد والصلب بحاوان ١٥ مليون جنيه محطة كهرباء كفر الدوار ٢ مليون جنيه ، خزانات بترول قنا ٦٠٠ ألف جنيه ، محطة مياه شمال شرق القاهرة ٢ مليون جنيه ، مجارى شارع الهرم ٢ مليون جنيه ، محطة مياه التبين ١٧ مليون جنيه ، محطة مياه شبراخيت ٧٠٠ ألف جنيه : مستشفى قنا العام ٧٠٠ ألف جنيه ، مستشفى سوهاج مليون جنيه ، ورش وجراجات هيئة النقل العام ٢ مليون جنيه .

٢ - الشركة المساهمة المصرية للمقاولات :

تقوم بتنفيذ ٨٢٨ وحدة سكنية في طرابلس - ليبيا تتكلف ٥ ملايين دينار ليبي .

وفي الكويت قامت بانشاء قاعدة الصيانة المؤسسة الطيران الكويتية بمطار الكويت . كذلك أقامت مدرسة الشعب ومدرسة حولي ومحطة الطلعات والمبنى الرئيسى للمواصلات السلوكية واللاسلكية بالكويت هذا بجانب العمارات السكنية التي أقامت هناك . .

أما في مصر . . . فان أهم أعمال الشركة المساهمة المصرية للمقاولات تتركز في :

أقامت مصانع الحديد والصاب بحاوان ، ومصنع درفلة الشرائط على الساخن والمباني المساعدة ومصنع الصوف التوبس بكفر الدوار وهو يعتبر أول مصنع من نوعه في الشرق وتكاليفه مليون جنيه ومصانع الغزل والنسيج بالمحلة ودمياط وكفر الدوار ومصنع الخشب المضغوط بفارسكور . وقد بلغت قيمة أعمال الشركة ٣٨ مليون ، ٨٠٠ ألف جنيه ، هذا بالإضافة الى أعمال أخرى مثل المركز الرئيسى لبنك مصر . . . ومستشفى الجمعية الخيرية الإسلامية بالقاهرة . والمدينة السكنية لشركة مصر بكفر الدوار والمدينة السكنية لشركة مصر للصناعات .

مصنع غزل كفر الشيخ ١٥ مليون جنيه المدينة السكنية لمصنع الأسمدة ٤٣٢ ألف جنيه عمارة النصر بالجيزة ٣٢٠ ألف جنيه ، مبنى التشريح بطب القاهرة ٤٠٠ ألف جنيه .

٥ - شركة النيل العامة للمقاولات :

لها نشاط في كل اتجاه - فقد قامت بإنشاء مصنع نسيج بنى سويف ومصنع الغزل الرفيع بالحمودية . شركة الورق الأهلية ، كذلك أقامت الترسانة البحرية بالاسكندرية وعدد من الكبارى في القاهرة وطنطا . مشروع ناصر للاسكان .

مستشفى دمنهور العام . المركز الثقافى والاجتماعى بالاسماعيلية .

توسعات مصنع اسمنت طره ٦٨٠ ألف جنيه .

- مصنع الشفرات المعدنية بالاسكندرية ٤٠٠ ألف جنيه - مصنع الحراريات والألياف الصناعية ٣٠٠ ألف جنيه - محطة كهرباء منوف ، محطات محولات قويسنا : البساتين ، الزاوية ، الملاك وكل منها بتكاليف ٣٠٠ ألف جنيه - مخزن الترام المفصلى ١٥ مليون جنيه ، مستشفى المنيا العام ٧٠٠ ألف جنيه .

وقد بلغت قيمة أعمال شركة النيل العامة للمقاولات أكثر من ١٥ مليون جنيه .

٦ - شركة النيل العامة للكبارى :

تختص بالأعمال الخاصة بالكبارى ، سواء كانت علوية أو كبرى ثابتة ، أو كبرى متحركة وقد قامت بتنفيذ ٢٥ كوبريا في مختلف المحافظات منها كوبرى بركة السبع وكوبرى بحيرة التمساح وكوبرى يوسف وكوبرى الاسماعيلية . وكلها كبرى علوية .

كذلك قامت بتنفيذ كبرى الجمالية وسرسنا ومحلة أبو على . وكلها كبرى متحركة وقامت أيضا بإنشاء كبرى فم الخليج وسيالة الروضة والمكس وبحر الملاح ومصرف خيرى وأبو قير ومدخل المنيا وكلها كبرى ثابتة . ثم أقامت كبرى صناعية على بحر طنح .

وكذلك هويس ك ١٠٠ على ترعة النوبارية مليون جنيه - كوبرى وهويس ك ٦١ على ترعة النوبارية مليون جنيه - محطات طلبات الصرف بالمحافظات المختلفة ١٦٦ مليون جنيه - مصانع مواسير الصرف المغطى ٦٠٠ ألف جنيه - جراجات هيئة النقل العام بشمال القاهرة ٢٥ مليون جنيه - نفق شبرا اظلات ٦٠٠ ألف - ترعة الخندق الشرقى مليون جنيه - هويس المالح والكبارى الملحقه ٣ مليون جنيه .

٧ - شركة النصر للأعمال المدنية :

تبلغ قيمة أعمالها أكثر من ١٥ مليون جنيه . وهذه الأعمال تتركز في أعمال الري والزراعة ومنها مشروعات تحويل ري الحياض الي ري دائم في

محافظات أسيوط وسوهاج وقنا ، ومحطات طلبات الري والصرف في شرق ووسط وغرب الدلتا .

كذلك قامت بتنفيذ محطات طلبات النوبارية رقم ٢ وذلك لاستصلاح ما يزيد على ٢٠٠ ألف فدان بالنوبارية . هذا بجوار أعمال الأهوسة والقناطر الكبرى .

وهويس ترعة النوبارية ٨٠٠ ألف جنيه - هويس قم رياح البحيرة ٢١٢ مليون جنيه - مصرف ساقولا الرئيسى وامتداده ١٩٩ مليون جنيه - محطة رقم ٥ على ترعة النصر بمريوط ١٥٥ مليون جنيه - محولات شرق القاهرة ١٥٠ ألف جنيه - التحكم المركزى بطلخا ٢٥٠ ألف جنيه - محولات المنشية ٢٠٠ ألف جنيه - عملية زاوية غزال ١٢٠ ألف جنيه .

٨ - الشركة العربية للأساسات :

تختص بأعمال الخوازيق الفيبرو ولذلك فقد اشتركت في تنفيذ أعمال كثيرة منها أساسات لمصانع كبرى ... الى جانب جامعة الدول العربية والهيلتون ومؤسسة الأهرام الجديدة ودار الهلال ومحطات كهرباء وأبراج خطوط السد العالى ونفق غمرة .

٩ - شركة النصر للمرافق والتركيبات :

تقوم بعمل التركيبات الميكانيكية للمباني ... بجوار قيامها بتوريد وتركيب محطات الديزل الثابتة والمحركات الكهربائية ولوحة التوزيع - وأجهزة تنقية مياه الشرب وتنقية مياه المجارى وتصنيع طلبات مياه الشرب وأجهزة اضافة الكلور والكيماويات . . . وتقوم كذلك بتنفيذ وإنشاء ٢ محطة ابار انتاجية .

وازدواج خط مواسير بسان ٤٠٠ ألف جنيه تغذية منطقة الملاك ١١٠ ألف جنيه ، مصنع كربونات الصوديوم بالاسكندرية ٦٤٠ ألف جنيه الى جانب تركيب محطات مياه كفر الشيخ ٥٠٠ ألف جنيه ، أسيوط ٣١٠ ألف جنيه - محطات مجارى . . كفر الشيخ ٣٨٧ ألف جنيه ، المنصورة ٤٣٤ ألف جنيه مصنع الاسمدة ٢٥٠ ألف جنيه : الفيوم ٢٨٢ ألف جنيه . الى جانب تخصصها فى الانشاءات المدنية والأعمال الميكانيكية للمحطات والمرافق العامة والخزانات العالية . كذلك تنفيذ شبكات المواسير وقد نفذت في هذا المجال محطة رفع وأحواض التنقية ومجمعات مشروع المجارى العاجلة المسمى بالمائة يوم بالقاهرة . كذلك انشاء أحواض التجفيف بأبى رواش ومحطات مياه بور سعيد والسويس ومشروع ناصر ومريوط .

١٠ - شركة المشروعات الصناعية والهندسية :

تعتبر واحدة من أكبر شركات المؤسسة . وذلك لنشاطها حيث نفذت عددا كبيرا من المشروعات منها في قطاع البترول .

— مشروع رأس شقير . وقد استحققت عنه مكافأة ٣٠٤ ألف دولار ، بعد أن نفذت المشروع قبل الموعد المتفق عليه .

— خطوط البترول بين المكس . طنطا . السويس مسطرد . القاهرة . وطولها ١٥ كيلو مترا وقد بلغت تكاليفها مليون ونصف مليون جنيه .

— مشروع العلمين وقيمته ٣٨٠ ألف جنيه .

— مصنع هدرجة الزيوت بالمنصورة ٢٥٠ ألف جنيه ، المجمع الصناعي بالمنصورة ٣٠٠ ألف جنيه ، انارة قرى الجيزة والفيوم ٥٣٠ ألف جنيه ، مصنع هدرجة الزيوت بالقازيق ٤٥٤ ألف جنيه ، مركز تدريب هيئة النقل العام بالقاهرة ٥٠٠ ألف جنيه ، خط غازات ابوماضي طرخا ٤٢١ مليون جنيه .

أما في قطاع البرى والصرف فقد نفذت :

— محطة الرفع الرئيسية بمديرية التحرير لرفع المياه اللازمة لزيادة الاراضى الزراعية .

— عملية مياه دمياط المرشحة الجديدة .

— توسيع محطة مياه قناة السويس محطات مياه جنوب القاهرة ، كوم امبو ٥٥٠ ألف جنيه : أسوان ٤٣٥ ألف جنيه ، جنوب الجيزة ٩٠٠ ألف جنيه ، المنصورة ٦٥٠ ألف جنيه ، المنشية ٣١٣ مليون جنيه ، شمال حلوان ٧٥٠ ألف جنيه .

وفي الاسكان ، قامت بتنفيذ :

— عمارات سكنية في كل من أسوان . القبة الأميرية عمال السكر بكوم امبو . فندق كلابشة .

١ - الشركة العربية للأعمال المدنية :

قامت بتنفيذ مشروعات بلغت قيمتها ١١ مليون جنيه . وهذه الأعمال منها :

مشروعات صناعية وترايبية للرى بمناطق ديروط وبنى خالد وطوخ الخليل والكلابية .

مشروعات تحويل الحياض والصرف المغطى بمناطق هلا وقصر نصر الدين والعطف وكفر شكر . أعمال شبكات المياه والمجارى بهاكستب ومدينة نصر . مشروع المائة يوم تسوية الاراضى والحفر الميكانيكى والأعمال المدنية للمحطات وللمحولات . وساهمت أيضا في تنفيذ انقاذ معابد النوبة ، حيث قامت بفك وتركيب ونقل معابد عمدا وبيت الوالى ووادى السبوع ومقبرة بنود .

وعلى أية حال فليس هذا هو مجال تعداد انجازات المؤسسة وشركاتها فهي كثيرة ومتعددة وفي مختلف المجالات وانما أردنا أن نقدم صورة من كل ميدان من ميادين البناء والتشييد ليعبر بضخامة وتفوق عن مقدرة المؤسسة وشركاتها وامكانياتها المادية والبشرية والفنية . . . وهذا ما يؤكده المهندس جمال الدين عبد الرحمن رئيس مجلس ادارة المؤسسة

وهكذا تنطلق المؤسسة وشركاتها على طريق البناء والتشييد في مجالات الصناعة والمباني العامة والاسكان لتقوم بدور حيوى وفعال في دعم نهضة البلاد وتحقيق انطلاقتها الكبرى في مواجهة التحديات الصهيونية والامبريالية . وتبذل في العمل ما يؤكد صلابة الجبهة الداخلية ، وقدرتها على العطاء من أجل بناء المستقبل في الظروف الصعبة . كذلك فان المؤسسة وشركاتها تعطى الكثير من الجهد والخبرة والامكانيات على المستوى العربى والافريقى ، مشاركة منها في تحقيق التطور الشامل للأمة العربية وهى تأخذ طريقها نحو المستقبل بالعمل والامل مستندة على جناحين من العلم والايمان . تحت قيادة الرئيس المؤمن محمد أنور السادات الذى سيكتب له التاريخ أنه رد لجماهير شعبنا الثقة على تحقيق النصر .

شركة السد العالي للأعمال المدنية



القاهرة : ١٥ شارع الدكتور طه حسين « ولوكس سابقاً »
بالرمالك - تليفون : ٨١٢٨٤٩ - ٨١٢٨٦٠

هيداسيفكو

أحدى شركات المؤسسة المصرية العامة لمشروعات الترى والصرف

- إيماناً بالعمل من أجل تحقيق النصر
- عشراً الأعمال .. فى كل اتجاه
- معنى العمل الناجح عند بناء السد العالي
- مساهمة الخبرات المصرية فى مشروعات البلاد العربية

٧ - عملية تخفيف المياه الجوفية لآخذ محطة المياه الخاصة بمجمع الحديد والصلب بالتبين .

٨ - عملية تشغيل وصيانة طلمبات التجفيف بمجمع الحديد والصلب بحلوان .

٩ - عملية شبكة المصارف المغطاة ببنى مزار محافظة المنيا ل ٧٠٠٠ فدان .

١٠ - تنفيذ مصرف برك الرغامة والأعمال الصناعية التى عليه .

١١ - عملية نقل محطة الجلاوية بسوهاج الى موقعها الجديد ببنى صالح .

١٢ - عملية تغذية مطار أبو سمبل بمياه الشرب من المستعمرة السكنية .

١٣ - عمل الاختبارات والتخريم والدراسات اللازمة لدراسة النحر بمجرى نهر النيل من أسوان الى الدلتا .

١٤ - عمليات شبكة الصرف المغطى بدلتا نهر النيل مناطق سبل ٣ ، ٤ ، ٥ .

١٥ - عمليات المصارف المكشوفة ببنى صالح .

١٦ - عملية استكمال مباني الورش الأميرية .

١٧ - مشروعات الري بكوم أمبو وتشمل العمليات الآتية :-

(أ) عملية تطهير وتعميق مصارف العده والريسية بحرى مصرف وادى عبادة ومخر السيل مع تعديل مجرى مصرف وادى عبادة من كيلو ٢٢٠ كيلو ٢٧٥٠ .

(ب) توسيع وتعميق مصارف حاجز السباعية ووصلة الصرف من حوض السباعية وحاجز البوصيلية .

لا يستطيع أحد أن ينكر أن قطاع الأعمال المدنية يعتبر من انشط القطاعات العاملة فى بلادنا واذا أضفنا الى هذا خبرات ومجهودات بناء السد العالي استطعنا فعلاً ان نقوم بعمل على اكمل وجه من الدقة والاتقان .

والمثال : موجود لدينا فى شركة السد العالي للأعمال المدنية التى استطاعت من خلال نشاطها أن تقدم نموذجاً للعمل من أجل مصر بالرغم من مرور وقت قصير على انشائها ، واذا كان هذا يعتبر شكلاً عاماً للحديث ، فان التفاصيل تعطى الحقيقة كاملة .

ان ظروف العدوان برغم قسوتها لم تستطع أن تجعل شركة السد العالي للأعمال المدنية تقف مكتوفة الأيدي فى اثبات أن الانسان المصرى قادر على صنع الحياة حتى فى أحلك الظروف وقادر على صنع النصر برغم كل العقبات .

واذا كان الانسان يضع على صدره أوسمة ينالها على عمل بارز قام به ، فان الشركة تضع على صدرها عشرات الأوسمة بما تقوم به من أعمال وتلك نماذج من أعمالها التى قامت وتقوم بتنفيذها .

١ - مشروع نفق وادى الريان . وقد بلغت تكاليفه ٦٥ مليون جنيه .

٢ - مشروع انقاذ معابد فيلة بأسوان .

٣ - عملية تنفيذ الأعمال المدنية بالمحطة الرابعة بمشروع النوبارية .

٤ - عملية شبكة المصارف المغطاة ببنى صالح لمساحة ٢٤ ألف فدان .

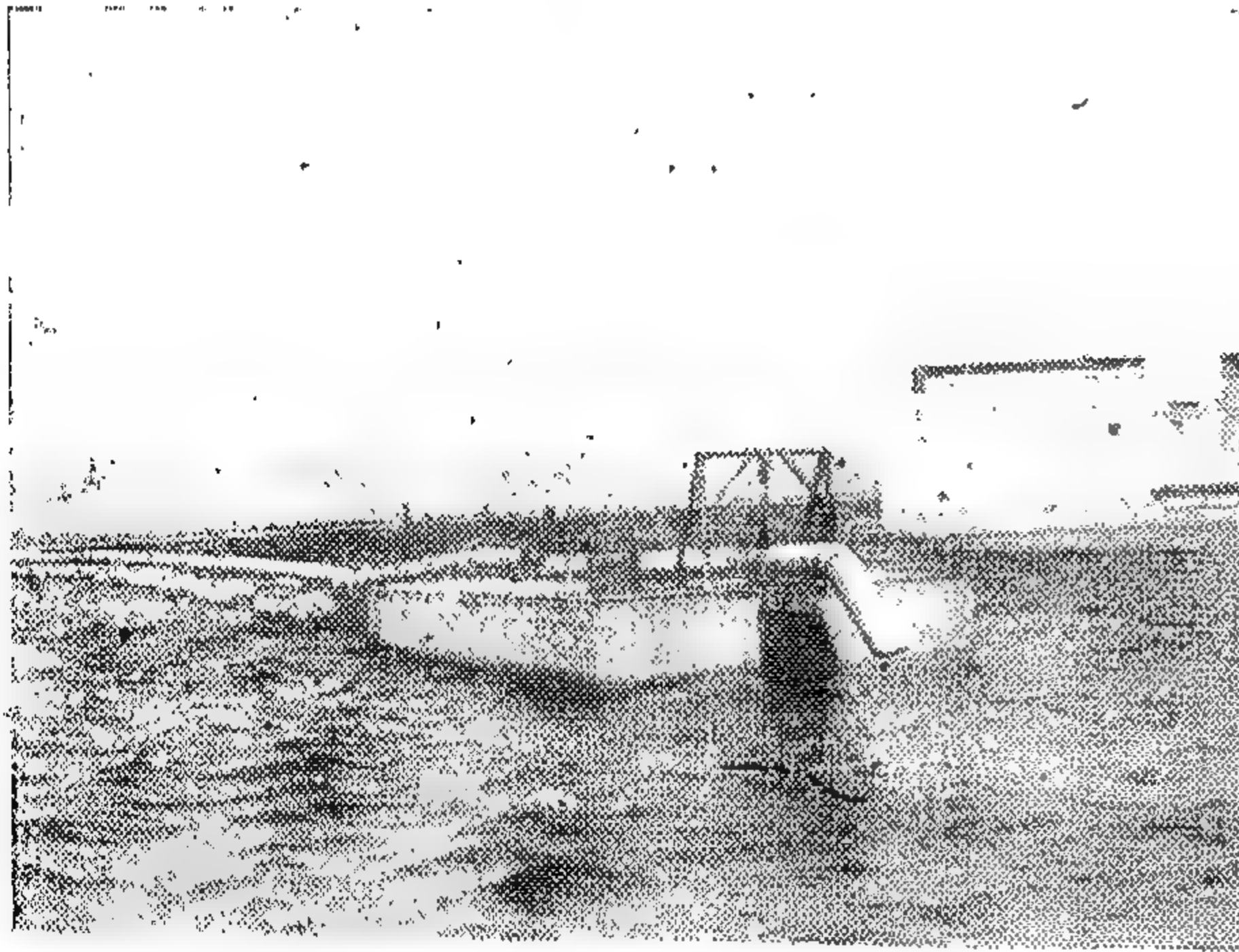
٥ - الأعمال الترابية والصناعية لتعميق مصارف المنطقة الثالثة بكوم أمبو .

٦ - عملية تخفيف المياه الجوفية بمجمع الحديد والصلب بمنطقة الصلب المستمر بحلوان .

- ٢٤ - الأعمال الترابية والصناعية لتعميق وتوسيع مصرف ايتاي البارود .
- ٢٥ - محطة كهرباء القلعة الجديدة .
- ٢٦ - عملية هدم القنطرة كيلو ٤٤٦٠٠ على ترعة النوبارية .
- ٢٧ - عملية الابحاث الأولية لمشروع مصنع الفيرسيلكون بادفو .
- هذا ، بالإضافة الى العديد من المشروعات الجارى دراستها والتعاقد عليها في مختلف انحاء الجمهورية والبلاد العربية الشقيقة .
- ولم تقف الشركة عند حد تنفيذ المشروعات داخل الجمهورية فليس هذا من طبع بناء السد الذين شهد لهم العالم بكفائتهم الفنية ، فالآن جاء دورهم لتقديم خبراتهم في البلاد العربية والافريقية فالشركة تقوم حاليا بتنفيذ مشروعات بالجمهورية العربية الليبية منها :

- عملية وادى كيعام .
- عملية سد وادى تبريت .
- عملية سد وادى كيعام .
- حفر الآبار الاختبارية والانتاجية .
- كما تقوم حاليا بدراسة المشروعات الكبيرة بالاقطار العربية الشقيقة وشركة السد العالي للأعمال المدنية تخصصاتها في الأعمال الآتية :
- أعمال الحقن للتربة .
- أعمال نقل الرمال بالتجريف الهيدروليكي .
- انشاء السدود .
- حفر الآبار .

ومن خلال ذلك نرى معنى واحدا : ان العمل، والعمل وحده هو الطريق الى البناء المطلوب لتحقيق النصر ، تحت قيادة الرئيس أنور السادات الزعيم الذى سيكتب له التاريخ بحروف من نور أنه رد الى جماهير مصر الثقة بنفسها وقدرتها على تحقيق النصر باذن الله .



أعمال نقل الرمال بواسطة التجريف الهيدروليكي لإنشاء السد الموقت حول معابد فيله ، وهي من الأعمال التى تخصصت فيها الشركة



الوصول بالحفر الى مخرج نفق وادى الريان

(ج) انشاء وصلة الصرف لمصرف حاجز ادفو .

(د) انشاء محطة ظلمبات رى فرع قسطل

(هـ) انشاء مصرف مصيص وسرى القبلى وسحارة تحت ترعة كامل والأعمال الصناعية على مصرف ابريم .

(و) عملية مصرف بركة قورته على مصرف ابو هور على النيل .

(ز) انشاء المصارف القاطعة للرشح بقريتى ابريم وقسطل .

١٨ - انشاء مصرف البسيونى والأعمال الصناعية عليه بأسيوط .

١٩ - عملية توسيع وتعديل بحر الدفئة وعمل سحارة تحت مصرف رقم ٢ بمنطقة ريان .

٢٠ - عملية توصيل التيار الكهربائى الى : (ا) فندق الفنتين .

(ب) مستودعات الجمعية التعاونية للبتروول .

(ج) توصيل خطوط من محطة خزان اسوان بالبر الغربى حتى السد الشرقى .

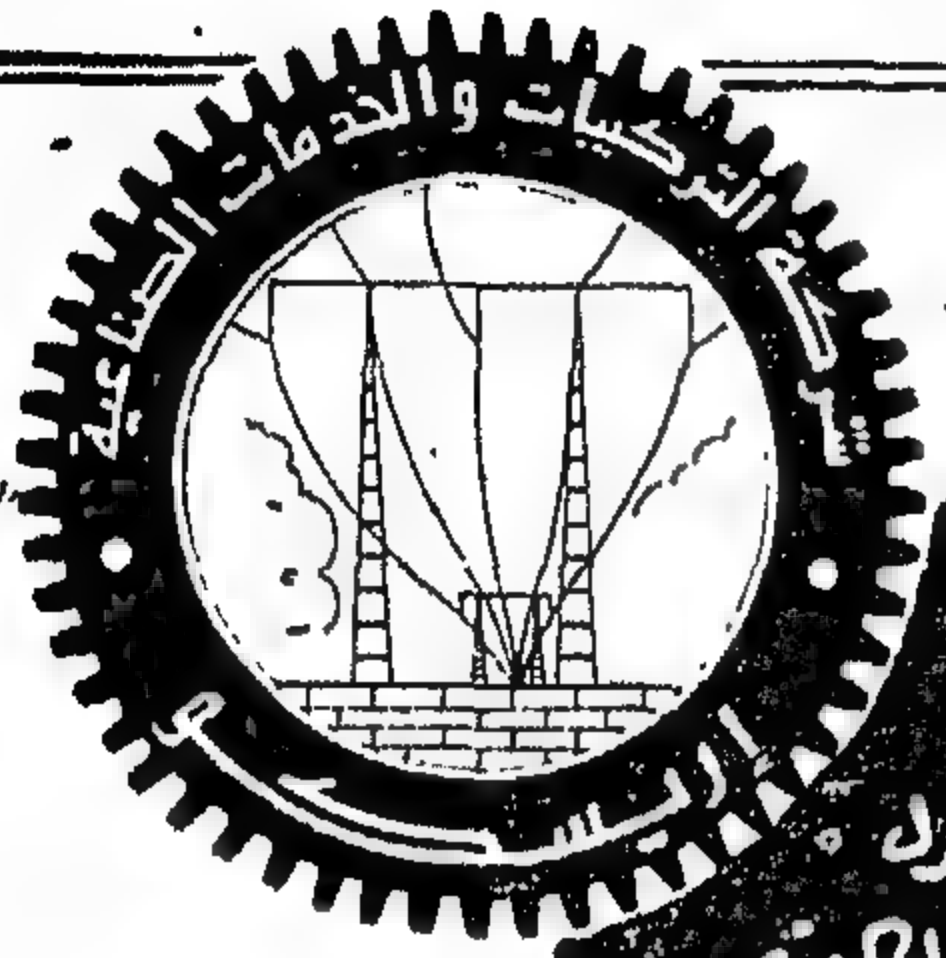
٢١ - أعمال شبكة الصرف المغطى بنجع حمادى .

٢٢ - تكمية مجرى المص لظلمبات بلبيس القبلى

٢٣ - الأعمال الترابية والصناعية لفروع الرى لمنطقة توسيع فارسكور .

شركة التركيبات والخدمات الصناعية

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات الهندسية والكهربائية والإلكترونية



إحدى

منجزات حققتها الشركة

- التركيبات الكهربائية والفولت
- الحرائق بمشروع الصودا الكاوية
- دكربونات الصوديوم بالمكس
- التركيبات الكهربائية بالشركة
- الأهلية للصناعات الهندسية بأي عمل
- إدارة شوارع مناطق الإسكندرية
- بمحافظات القاهرة
- إنشاء محطات توزيع الكهرباء وكذا
- شبكات المياه بشركة القاهرة
- للصباغة والتجفيف، والنصر
- لمخارج البلاستيك بشركة الخيمة

- الأعمال الكهربائية
- والكهربائية والموت
- لمحطات الوقود
- بمختلف أنحاء
- الجمهورية

- التركيبات
- الميكانيكية
- والكهربائية
- لمصانع شركة
- المياه السابقة
- التجفيف والطوب
- الرصاص

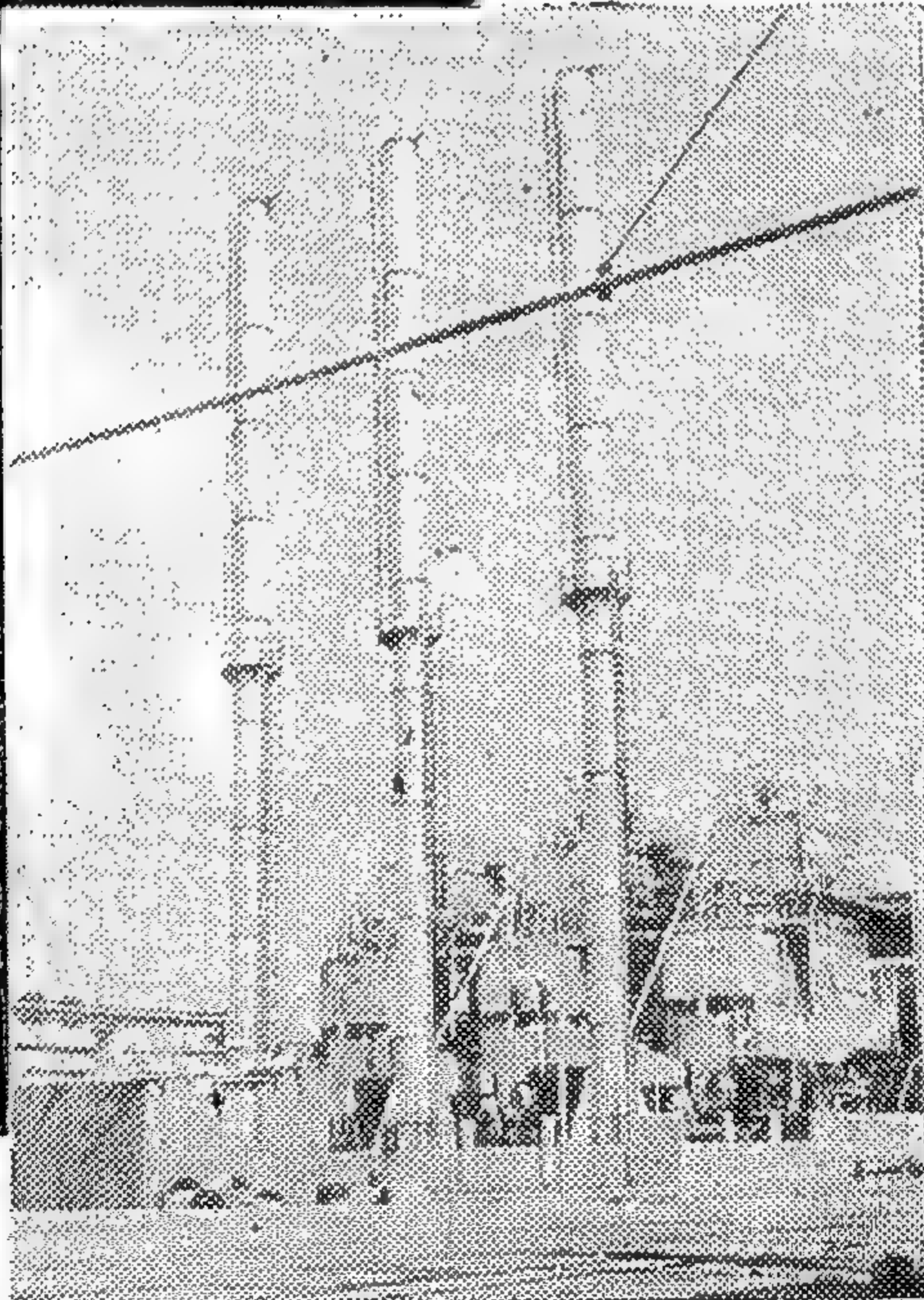
- فاك ونقل مصانع شركة
- مواد الصباغة بالإسماعيلية
- وتركيبها بكهرباء الدوار، وتفتيد
- الأعمال الكهربائية الخاصة بها
- التركيبات الميكانيكية والكهربائية
- والفولت الحرائق لمكس مياه مرسى مطروح
- تركيب خطوط الكهرباء بالجسر المتوسط
- الك. ف بطول ٣٠٠ كم لمشروع إنارة
- اقصى محافظة كفر الشيخ كاتم إنارة ٨٤ قرية
- مشروعات كهربية الردين بمحافظات
- مرسى مطروح والقليوبية ودمياط

- مشروع
- الصوت والصورة
- بألحج سيمك

- التركيبات
- الميكانيكية
- والكهربائية
- للمركبات
- البحرية
- وشركة
- إسكندرية
- لمنتجات
- المعدنية
- بالإسكندرية

- تركيب الأوتار
- والأفران التي
- تحتاج إلى فترات
- خاصة للتوصيل
- الكهربائية
- الخاصة بها
- تركيب خطوط
- المواسير الزهر
- والصلب وتوصيلها
- بجميع الزوايا
- الحركة لنقل
- طائرات المياه
- وكبالات الهواء
- ومحاكاة
- تركيب محركات
- توليد الكهرباء
- بأنواعها
- «ديزل - بنزين»
- ومحطاتها
- تركيب
- محطات
- توليد الكهرباء
- وشبكات
- الضغط العالي
- والتخزين والنفط
- الهوائية

- جميع الخواص الصناعية
- التي تحتاجها المصانع
- المختلفة



وعائم الثورة الصناعية

وتفخر
الشركة
بأنها تقوم
بالتركيبات
الميكانيكية
والكهربائية
وأعمال
الفولت
الحرائق

جميع الحديد والصلب

منع الإسكندرية :
٢٨ شارع سعد زغلول ب، ٨٠٦٩٦٣

الغالبية الضخمة بشركة مواد الصباغة والتي قامت
الشركة بتركيبها ونقلها وتركيبها بموقعها الجديد بكفر الدوار

الإدارة العامة ٢٦ شارع عدلي - بالقاهرة
مكتب ٢٩٧ ب ٤٨٦٠٠ / ٤٩٥٠٦ / ٧٤٣١٥

شركة القناة لأعمال الموانئ

إحدى شركات هيئة قناة السويس

القاهرة : ص. الزهور - مدينة نصر - ت : ٨٣٣٣٠٤ - ٨٣٢٨٦١

بدأ فعلا في تنفيذ المرحلة الأولى من المشروع في أول مايو من هذا العام .

* استطاعت شركة القناة لأعمال الموانئ الحصول على هذه العملية من بين ثمان شركات عالمية متخصصة في هذا النوع من الأعمال من بينها شركة ايطالية وشركة المانية وشركة مغربية أسبانية وشركة ليبية وشركتان يونانيتان وشركتان يوغوسلافيتان وفي ذلك تأكيد للسمعة الطيبة التي اكتسبتها الشركة في تنفيذ العمليات المماثلة داخل وخارج جمهورية مصر العربية ، كما انه كسب للخبرة المصرية وتدعيم لكفاءة العمال المصريين .

* من بين الأعمال التي سوف يتضمنها تنفيذ هذا المشروع ، عملية انتشال السفينة « ليدوليتا » والتي كانت قد غرقت في هذه المنطقة في عام ١٩٤١ في أيام الحرب العالمية

* ينتظر أن يكون هذا المشروع انطلاقة لمزيد من العمليات في جمهورية ليبيا العربية وغيرها من البلاد الأخرى خارج الجمهورية .

أهم أوجه النشاط التي تقوم بها الشركة :

- دراسة وتنفيذ المشروعات الانشائية البحرية .
- عمليات القطر والانقاذ والانتشال البحري .
- أعمال التطهير .
- الحماية الهندسية للشواطئ .
- أعمال مدنية مختلفة .

- تنفيذ مشروع ميناء درنة الجديد بالجمهورية العربية الليبية :

* في اليوم الثاني عشر من شهر صفر من عام ١٣٩٣ الموافق السابع عشر من شهر مارس ١٩٧٣ تم توقيع التعاقد بين شركة القناة لأعمال الموانئ - إحدى شركات هيئة قناة السويس - وبين المؤسسة العامة للموانئ والمبائر بالجمهورية العربية الليبية ، وذلك عن انشاء ميناء درنة الجديد .

يتكاف المشروع حوالي خمسة ملايين ونصف مليون دينار ليبي .

* يستغرق تنفيذ المشروع مدة ٢٦ شهرا ، وقد

الشركة العربية لاستصلاح الأراضي البور

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة لاستصلاح الأراضي

مشروعات الري الكبرى

وزارة الري

- انشاء ومهترمة النهر بمكعب ١٧٥٠٠٠ متر مكعب
- كسر مسور ترعة الاسماعيلية ١٥٠٠٠ متر مكعب
- تعديل وترسيب ترعة الحاجر - انشاء ٢ قنطرة ومن ١٠ كباري مساحة
- الاعمال الترابية والصناعية والتبطين للرياح الناصري « المنطقة الرابعة »
- ٢٠٠٠ ١٠٠٠ ٢٠٠٠ م أعمال ترابية ..
- ٤١٠٠ ٢٠٠٠ م أعمال تبطين بالخرسانة
- قنطرة ومن ٣٠ كباري مساحة على موازيت صولة ٧٠ طن - الاعمال الترابية والصناعية بمزارع الري والصرف لبركة صان الحجر بمكعب ٦٠٠٠ ٢٠٠٠ م
- عدد ٥ كباري وقنطرة من
- انشاء شبكة الصرف النظمي بمساحة ١٠٠٠ ١٠٠٠ ف
- منطقة الدلتا من محافظة البحيرة .

النشاط الرئيسي للشركة أعمال استصلاح الأراضي

ومشروعات الري الكبرى

نشاط الشركة في مجال الاستصلاح

- استصلاح ٣٣٠٠٠ فدان بمحافظات الشرقية ودحاك وكفر الشيخ والبحيرة
- استصلاح ٦٠٠٠ فدان بمنطقة القصب «٢» بركة صان بمحافظة الشرقية
- استصلاح ٤٩٠٠ فدان بوزارة البساتين بمحافظة البحيرة
- استصلاح ١٠٠٠٠ فدان بفرع النوبارية بمحافظة البحيرة
- استصلاح ٢٠٠٠ فدان بالتبين مزرعة الري العامة للمزارع والصرف الصحي

بما في ذلك الاعمال الترابية والصناعية والتبطين لمزارع الري والصرف والمطبات من مزارع ومصرف ومباني المزارع بهذه المشروعات .

شركة الصعيد العامة للمقاولات

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة لمقاولات البناء

نقوم بتنفيذ العديد من المشروعات الكبيرة



الخدمات

- مراكز صحية بمحافظة القاهرة ١٠٠ ألف جنيه
- مطحن السليدات بقنا ٢٠٠ ألف جنيه
- " " بارينا ١٨٠ ألف جنيه
- " " بسوهاج ٢٠٠ ألف جنيه

لهذا إلى جانب تطوير قطاع المقاولات واستخراج
وهذا الزلل بالطرق الآلية ، وقد تم استيراد
معدات روسية وألمانية بحوالي ٢٠ مليون جنيه
تم تركيبها بمحاجر الشركة بالعادي وبالقرب من الإسكندرية
وقد بدأ الإنتاج والتوريد لهذا العام بإنتاج ٢٠٠٠ قدم
لخدمة مشروعات القاهرة والإسكندرية تزيد إلى ٨٠٠٠ قدم
من عام ١٩٧٥ بهيكل معدني بمحاجر أخرى لخدمة وسط وشرق الدلتا

الإسكان « اقتصادي »

- مدينة نصر وملاوي ٥٠٠ ألف جنيه
- " فرق المتوسط "
- عمارة شركة القاهرة بالجيزة ٥٠٠ ألف جنيه
- عمارة التوكيلات الملاحة بالإسكندرية ٢٠٠ ألف جنيه

المصانع

- مصنع الفولاذ المتوسط بسوهاج ٤ مليون جنيه.
- مصنع الفولاذ بأحميم ٣٥٠ ألف جنيه.
- توسعات مصنع سبائك البنيون بالإسكندرية ٢٠٠ ألف جنيه
- مصنع المنادف والمطابخ بالإسكندرية
- " لحساب الشركة المصرية للتوريدات البحرية "
- ١٠٠ ألف جنيه

القاهرة
٥ شارع ٢٦ يوليو
تليفون
٩١٦٢٧٧ - ٩١٦٦١٧

الإسكندرية
٧ مرسى شريف
ت: ٨٠٦٩٣٩

سوهاج
ميدان الجراد
ت: ٢٦٣٧

كيس برسي
مصر فريد/ القاهرة
التجارة والتجارة
" صعيد لآت "

يقدمها وينفرد بها



مزايا إدارية جديدة

بنك مصر

لعملاء التوفير والجرائر

مرات
١٥ يناير
١٥ مارس
١٥ مايو



السحب
١٥ يولية
١٥ سبتمبر
١٥ نوفمبر

سنوياً

جائزة أولى ٥٠٠٠٠ جنيه

جائزة ثانية ١٠٠٠٠ جنيه

+ ١٤٤ جائزة مالية أخرى

+ فائدة ٣٪ سنوياً

+ حرية السحب والإيداع

سنة سحب عادية بالإضافة إلى سحب ٣١ أكتوبر (يوم الإذاعة العالي) بجوائز قيمة
• كل ١٠ جنيهات = تذكرة يا نصيبك تدخل السحب
• ١٧٥ تذكرة منتشرة في أنحاء الجمهورية ... في خدمات

تعد خبرة العمل المصرفي على أرفع مستوى



شركة النصر لصناعة الخشب الحبيبي والراتنجات

بالممنصورة

ودورها في تدعيم الاقتصاد القومي

لصناعة الخشب الحبيبي والراتنجات بالممنصورة
نتج :

يوربا فورمالدهيد : (غراء صناعي) وهو يدخل في صناعة الخشب الحبيبي كما يستخدم في لصق جميع أنواع القشرة على الأخشاب .

الفينول فورمالدهيد سائل : وهو يستخدم في صناعة الخشب المضغوط (الهاريورد) .

بودرة كبس اليوربا فورمالدهيد : وهي تستخدم في أغراض متعددة منها صناعة الأطباق والصواني وصناعة الأدوات الكهربائية وصناعة الزراير وصناعة عدد التليفونات ألوان أبيض وأحمر وأخضر وبنفسجي وغيرها .

وصناعة مقاعد دورات المياه ذات الألوان المختلفة كذلك تدخل في صناعة أدوات البلاستيك عموما .

بودرة كبس الفينول فورمالدهيد : وتستخدم في صناعة مقابض أواني الطهي حيث أنها عازلة للحرارة ، وصناعة عدد التليفونات اللون الأسود وفي صناعة الزراير وأدوات الكهرباء وغيرها .

دور الشركة في خدمة الاقتصاد القومي :

كان من نتيجة تطوير هذه المنتجات لشركة النصر لصناعة الخشب الحبيبي والراتنجات بالممنصورة ، أن وفرت أكثر من مليون ونصف مليون جنيه من العملات الصعبة ، كانت تنفق في استيراد هذه المنتجات . وبذلك استطاعت الشركة أن تؤدي دورها في خدمة الاقتصاد القومي . بما توفره من عملات صعبة تحتاجها البلاد . وهذه الخطوات الممتازة ، لا يمكن أن تتحقق إلا بالجهود الموفقة التي يبذلها العاملون بالشركة وعلى رأسهم المهندسين على عبد الرحمن قدام رئيس مجلس الإدارة .

ان دخول بلادنا عصر التكنولوجيا الحديثة يعنى ان النظرة العلمية : يجب أن تكون هي نظرة الحاضر والمستقبل . فالعلم يدخل كل يوم مجالات جديدة ، ويحقق يوما بعد يوم نجاحات هائلة . ولأن شركة النصر لصناعة الخشب الحبيبي والراتنجات بالممنصورة تعي هذه الحقيقة ، فان إنتاجها هو الدليل الأركد على هذه النظرة .

ففي قطاع صناعة الخشب الحبيبي تنتج الشركة ألواح مقاس ١٢٢ x ٢٤٤ سم طبقا للمواصفات العالية من خامتى ساس الكتان وبشر الخشب ويستعمل في صناعة الأثاث والمنازل الجاهزة الى جانب الاستعمالات الآتية :

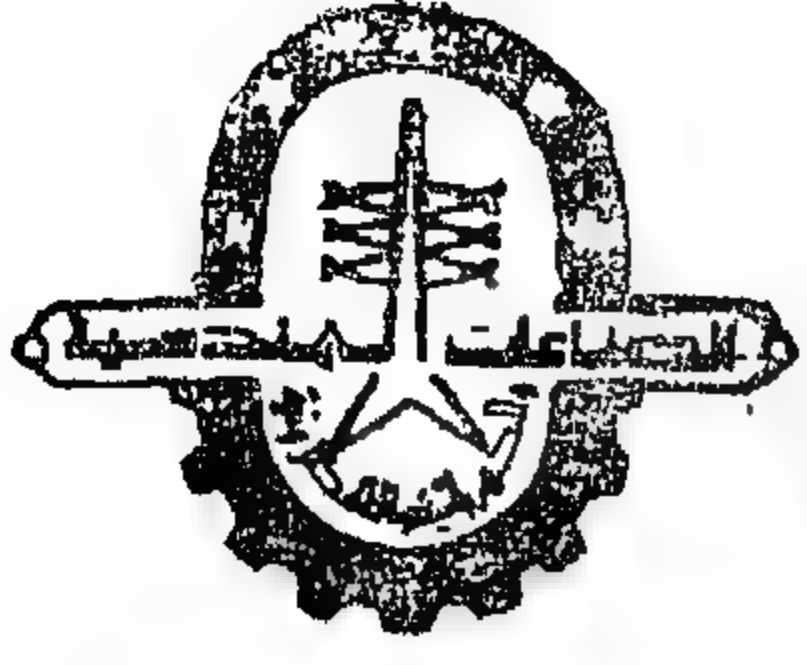
طبالي شدات خرسانية : (بديل اللاتيزانة) مقاس ٦٠ x ٦٠ سم و ٦٠ x ١٢٠ سمك ١٩ مم كثافة ٧٠٪ احداها مغطاة بالمواد الكيماوية البيتومين وأخرى مغطاة بورق الكرافت المشمع وكانت اللاتيزانة التي تحل محلها طبالي شدات الخرسانية تستورد من الخارج بالعملات الصعبة وفي هذا المجال تلبى الشركة طلبات شركات المقاولات . والتي ثبت نجاحها من ٦ الى ٨ مرات . وذلك بشهادة الشركات نفسها .

الأبواب : وفيها طورت الشركة إنتاجها وركزت على تصنيع أبواب من الخشب الحبيبي المغطى بقشرة موجنة وقوائم موسكى ومقاس الباب ٩٠ x ٢٢٠ سم

الخشب الحبيبي : المغطى بالقشرة الموجنة والحوار خصوصا ١٦ مم كثافة ٦٠٠ المغطى بالقشرة الحوار سمك ٢ مم ويصل سمك اللوح بعد تغطيته الى ٢٠ مم .

الصناديق : والشركة تغطي حاجات شركات الغزل والنسيج بصناديق التصدير .

أما في مجال صناعة الراتنجات فان شركة النصر



المؤسسة المصرية العامة للصناعات الهندسية والكهربائية والإلكترونية

ودورها الكبير في خدمة الاقتصاد القومي

إذا كان الانتاج هو المقياس الحقيقي للقـدرة
الداتية تعويضا للتخلف وإندفاعا للتقدم ومقدرة على
مواجهة الصعاب فان قوة اقتصاد أى دولة ترتبط
دائما بمدى زيادة صادراتها من المنتجات المحلية
والأصناف المعاد تصنيعها .

وخاصة من كانت طرازاتها سريعة التغير نتيجة
للمنافسة العالمية مثل السيارات والثلاجات والأجهزة
المنزلية والكهربائية .

كما ان تصدير المنتجات الهندسية والكهربائية
من سيارات وأتوبيسات وثلاجات وغسالات وأدوات
منزلية معدنية وراديوهات وتليفزيونات وأجهزة
تكييف وخلافه الى الأسواق الخارجية لخير دليل
على تقدمها وتطورها رغم المنافسة الشديدة التي
تواجهها في هذه الأسواق .

ومما لا شك فيه أن شركات المؤسسة تعتبر في
مجموعها المرآة الحقيقية لتقدم الصناعة في مصر
والدعامة الرئيسية لكيانها الوطنى بما حققت من
انجازات ضخمة على امتداد عمر الثورة المصرية كما
وانها وهى تخطو الخطوات الواسعة فى الانتاج لم تنسى
ان تضع كل فروع صناعاتها الهندسية والكهربائية
والإلكترونية فى خدمة القوات المسلحة فى المقام الأول
محقة توجيهات الرئيس المؤمن القائد محمد أنور
السادات . مضطلة بدورها الوطنى فى هذه المرحلة
المصرية لتدعيم الجبهة الداخلية من أجل مساندة
أخواننا الرابضين على خطوط النار المتحفزين لتحرير
الوطن وتحقيق النصر الكبير باذن الله .

وبقيام المؤسسة المصرية العامة للصناعات

الهندسية والكهربائية والإلكترونية بدأت نهضة
ضخمة وحقيقية فى الانتاج المتطور من سيارات
الركوب والأتوبيسات واللوارى والجرارات والمقطورات
وعربات السكك الحديدية ومحركات الديزل وبناء
السفن والكبارى وصناعة الأوناش والكابلات
والدراجات واليايات والفرامل والمراجل البخارية -
الى جانب المنتجات العمرة مثل الثلاجات والغسالات
الكهربائية المنزلية والطبية واليانيوهات المطلية
بالميناء وأفران البوتاجاز والمكوالين والأقفال
والخلاطات والبطاريات لجميع الأغراض وأجهزة
التكييف والعدد التليفونية والسنترالات
والتليفزيونات ولمبات الاضاءة لجميع الأغراض الى
جانب عدد كبير من السلع الهندسية والكهربائية
والإلكترونية الأخرى التى لا تستغنى عنها البلاد
وتلقى رواجاً لدى الدول العربية والأفريقية
والأوروبية والآسيوية ومما لا شك فيه أن منتجات
الصناعات الهندسية من أكثر المنتجات تعقيدا حيث
تحتاج الى تطوير متواصل لتتمشى دائما مع أذواق
الجمهور فى كل وقت كذلك مسيراتها لمتطلبات
العصر والابتكار والاستكشافات والبحوث العلمية

قمة الصناعة العربية الحديثة ... تقدمها :

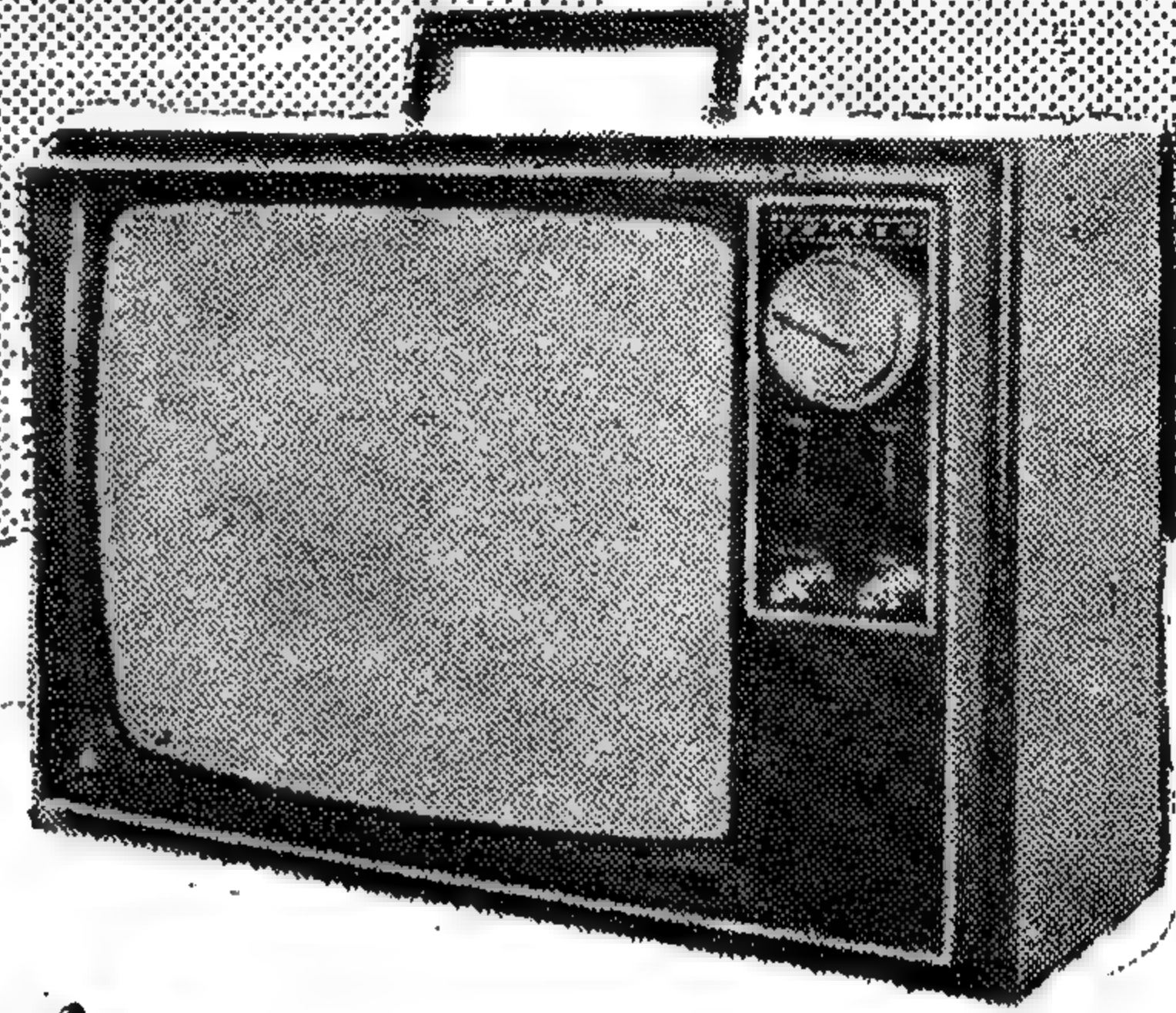
الشركة العربية للراديو والترازيستور والأجهزة الإلكترونية



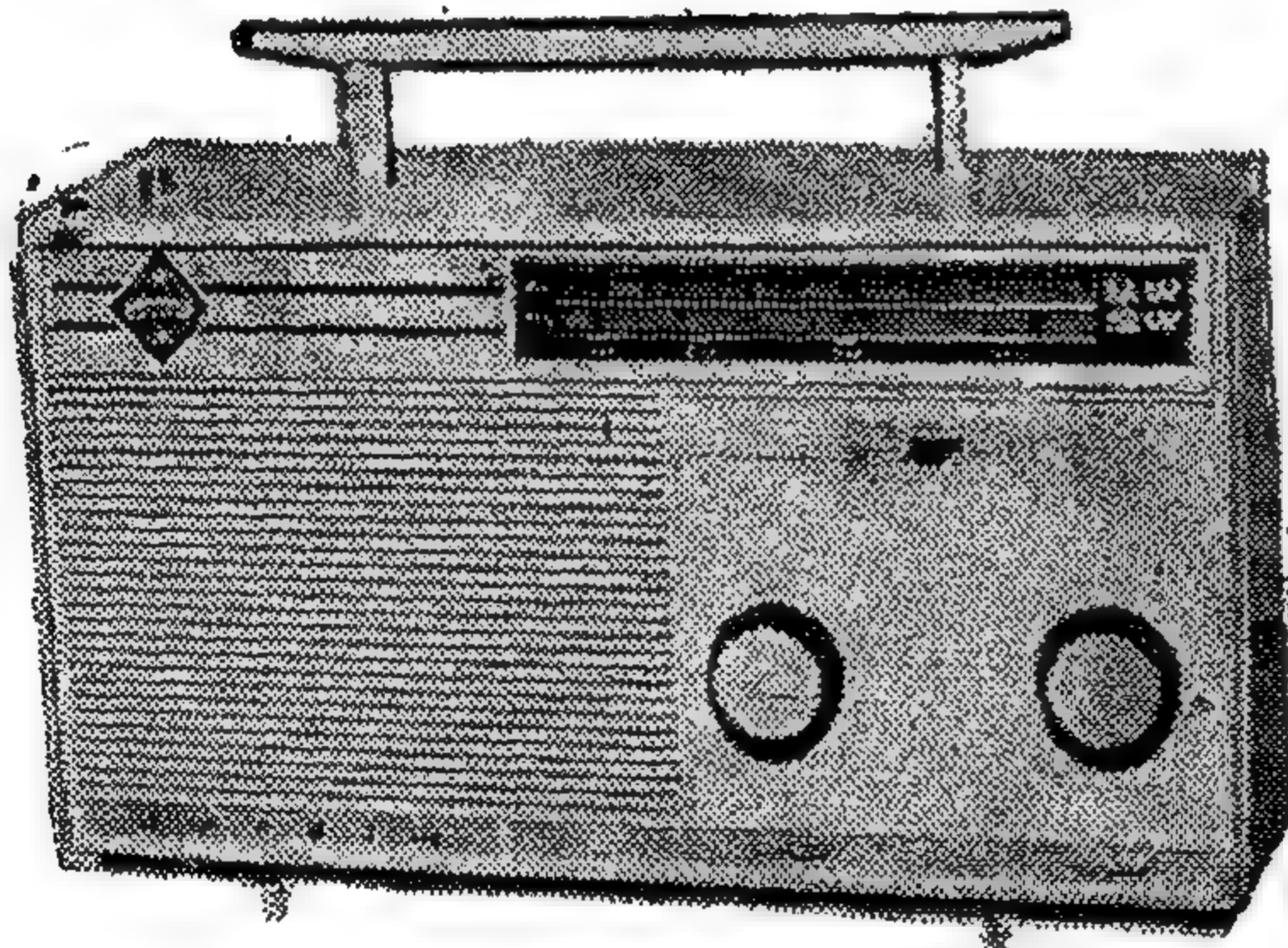
بانتاجها المتطور بأحدث المواصفات العالمية

جهاز
تليفزيون
تليمصر

مقاسات ١٧ ، ٢٠ ، ٢٤ بوصة



راديو ميكو ٧٣
٢/ موجة - ٤ حجارة طورش



مراكز خدمة لصيانة التليفزيون
والراديو والنيون

الملفات
الخانقة
"بالاست"

المواير
البرجبان

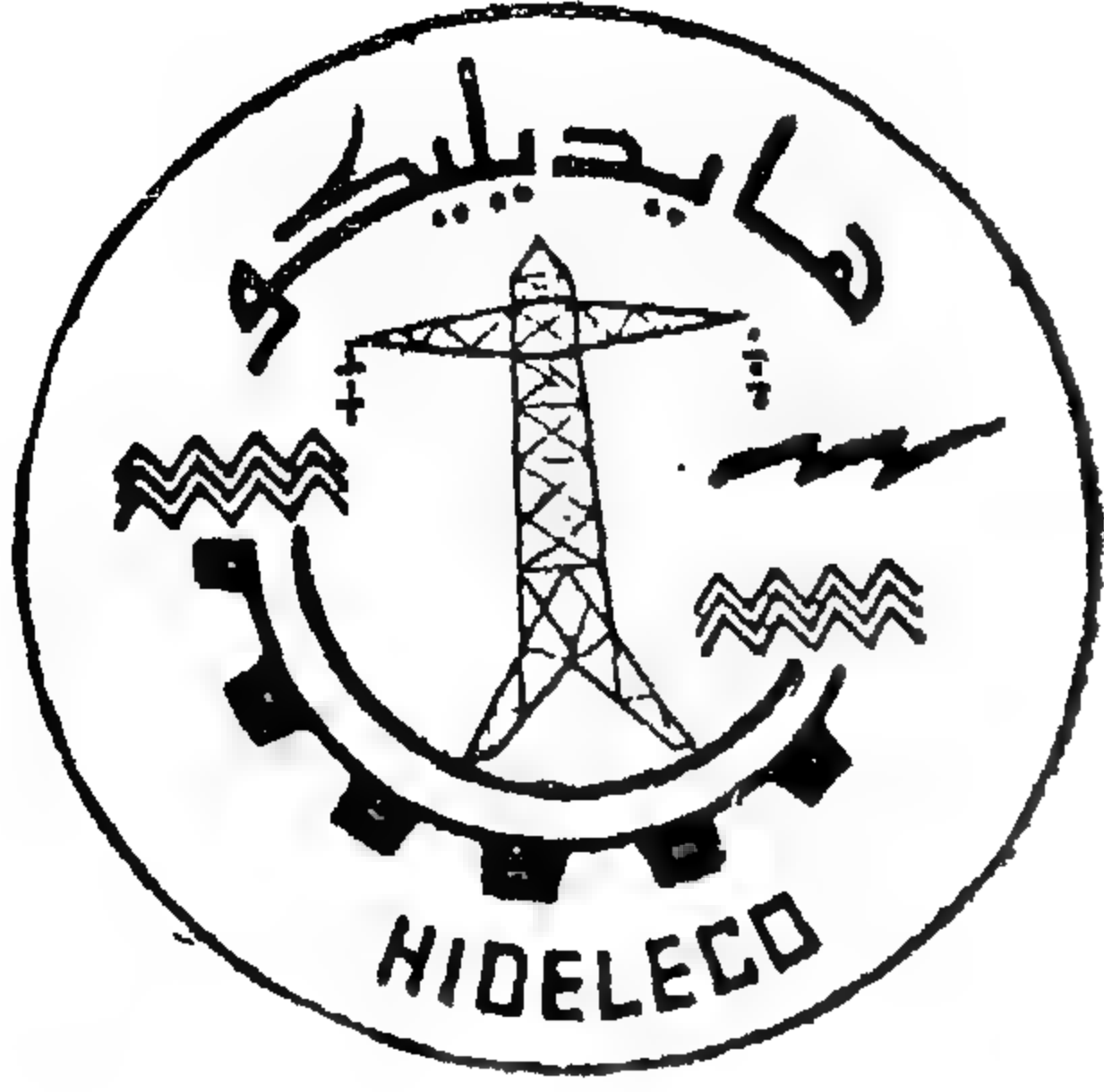
مقاسات

١٦ ، ١٣ ، ١١

مخيف وثقيل

الإدارة والمصانع :

٣ شارع فاطمة رشدي - الطالبة بالهرم - تليفون : ٨٥٠٣٣٦ / ٨٥٠٣٧٩



بُناة
السد

هايدليكو

يَبْنُونَ الْمَسْتَقْبَل

فم تكد « هايدليكو » تتأسس في ١٩٧١/٧/١ . حتى عهد اليها مجمع الحديد والصلب بتفذية مناجم الحديد بالوحدات البحرية بحاجة من الطاقة الكهربائية من محطات محولات سمالوط من طريق تشييد خط كهربائي ضغط فائق بطول أكثر من ٢٠٠ كم بالإضافة الى تركيب المعدات الميكانيكية للمناجم ذاتها فنجحت « هايدليكو » ايما نجاح في تنفيذ العمليتين في المواعيد المقررة وعلى خير وجه وبلغت قيمة العمليتين ثلاثة ملايين جنيه ثم عهدت اليها كهرية الريف بكهرية قرى محافظة الغربية والدقهلية وكفر الشيخ ودمياط والفيوم وسوهاج وقنا . وتدعيم الشبكات الكهربائية في هذه المديرية الست بالإضافة الى تركيب ١٨ محطة محولات كهربائية بالقاهرة والاسكندرية جهد ٦٦ ك.ف. وبلغت قيمة هذا أكثر من مليون جنيه وقد انجزت الشركة الشطر الأكبر من هذه الأعمال ويجرى تنفيذ باقيها طبقا للبرامج الموضوعة لهذا الغرض .

وكان من حظ « هايدليكو » أن عهد اليها بحماية البيئة الحيوية في حلوان من التلوث فأسند اليها تركيب المرشحات الالكتروستاتيكية لأفران مصانع شركة أسمنت بورولاند وقد أوشكت « هايدليكو » على الانتهاء من هذه العملية التي تزيد تكاليفها عن ربع مليون جنيه ومن المنتظر أن تظهر قريباً نتائجها الرائعة في حماية البيئة الطبيعية والصحية للعاملين بهذه المنطقة الصناعية .

وبعد أن لس مجمع الحديد والصلب فاعلمة مجهودات « هايدليكو » وانجازاتها الفنية أسند اليها في العام الماضي التركيبات الميكانيكية لمحاجر بني خالد والتركيبات الكهربائية لاستعمرة السكنية بحلوان وهي أعمال تزيد قيمتها على مليون جنيه .

ولم تكن « هايدليكو » لتقابل هذه الثقة الكبرى من كافة قطاعات النشاط في مصر الا بتطوير أجهزتها وانظمتها لتكون على مستوى مسؤولياتها .

أخذت « هايدليكو » في تعزيز معداتها الضخمة بشراء أحدث المعدات الفنية وبالعلة الصعبة وكذلك تطوير أنظمتها المالية والإدارية والمخزنية وفق أحدث الأساليب العلمية وتولت تربية شبابها الهندسي في مضمار المسؤولية الفعلية ليستوعب الجيل الصاعد خبرة الجيل الرائد .

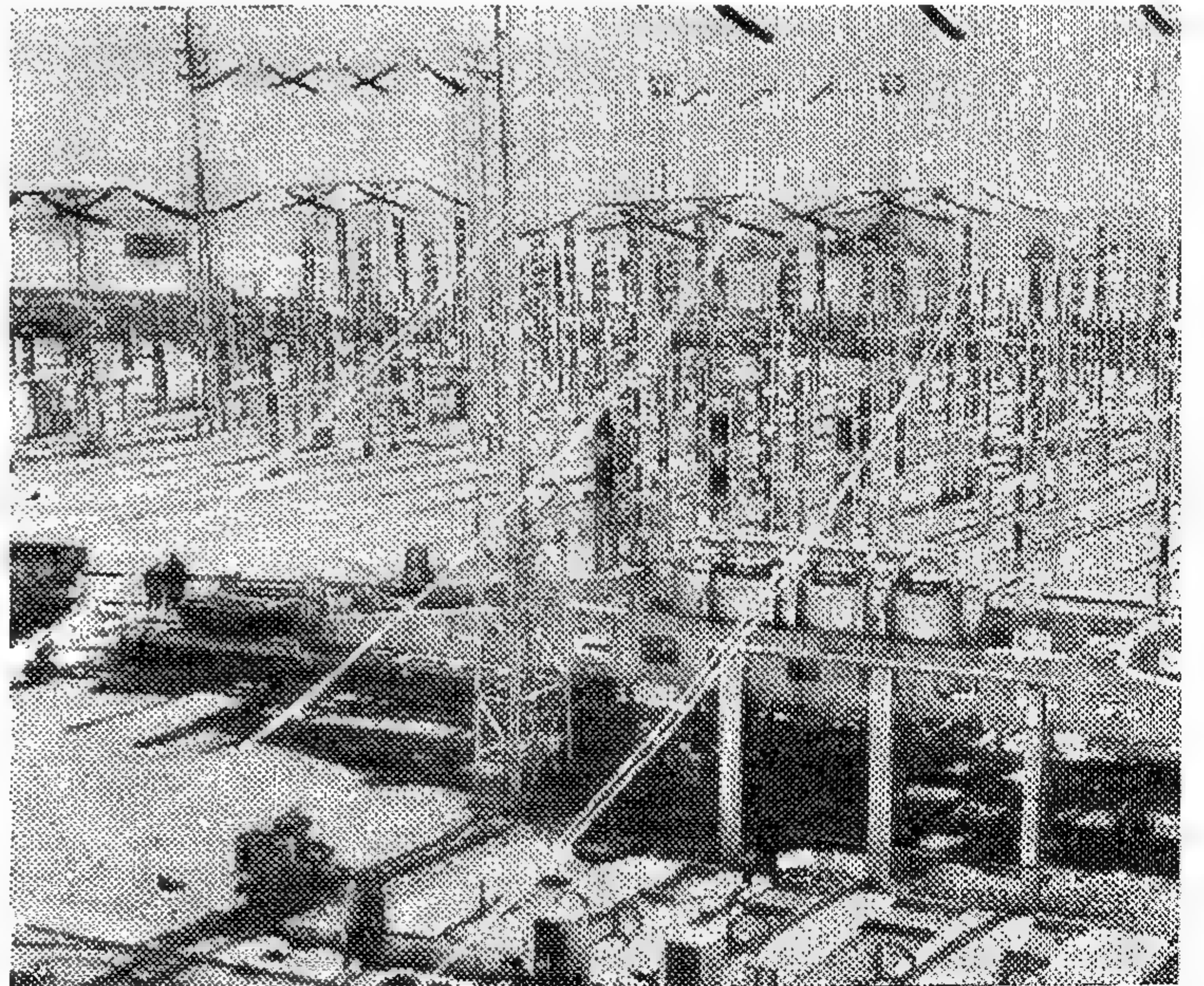
ولم تكن « هايدليكو » لتضمن بهذه الخبرة على وطنها الأكبر فأوكلت لها ممثلين في جميع الدول العربية يشاركون في مشروعاتها الصناعية والتقدم عنها بمطاءات بلغ اجمالها أكثر من ١٠٠ مليون جنيه .

حين تم العمل في الصرح العظيم التي شادته الارادة النورية لمصر الحديثة سد أسوان العالى كان الحرص شديدا على الاستفادة من الخبرات الفنية التي تولدت من قيام هذا المشروع الضخم الفريد .

لما الأمم وقدرها الأقدر ما يحتبس بها من طاقات وما يختزن في عقول ابنائها من خبرات فانصرف الرأي الى الاستفادة بها بتجميعها في شركات متخصصة تقوم بذات الأعمال التي كانت تتولاها أثناء بناء السد .

وهكذا ظهرت في منتصف عام ١٩٧١ شركة السد العالى للمشروعات الكهربائية والصناعية « هايدليكو » تجمع بين جناباتها الخبرات التي شادت التركيبات الفنية لمحطات توليد كهرباء السد العالى ومحولات الطاقة وخطوط القوى الكهربائية الضخمة عبر مصر بطولها .

وقد نشأت « هايدليكو » عملاقة كالعلاق الذي أنجبها بقوة المعدات الوفيرة الضخمة التي آلت اليها من بناء السد العالى وبقوة الخبرات الفنية التي تحويها وبقوة الثقة التي أولتها اياها الدولة ومجمعات الصناعة المصرية .



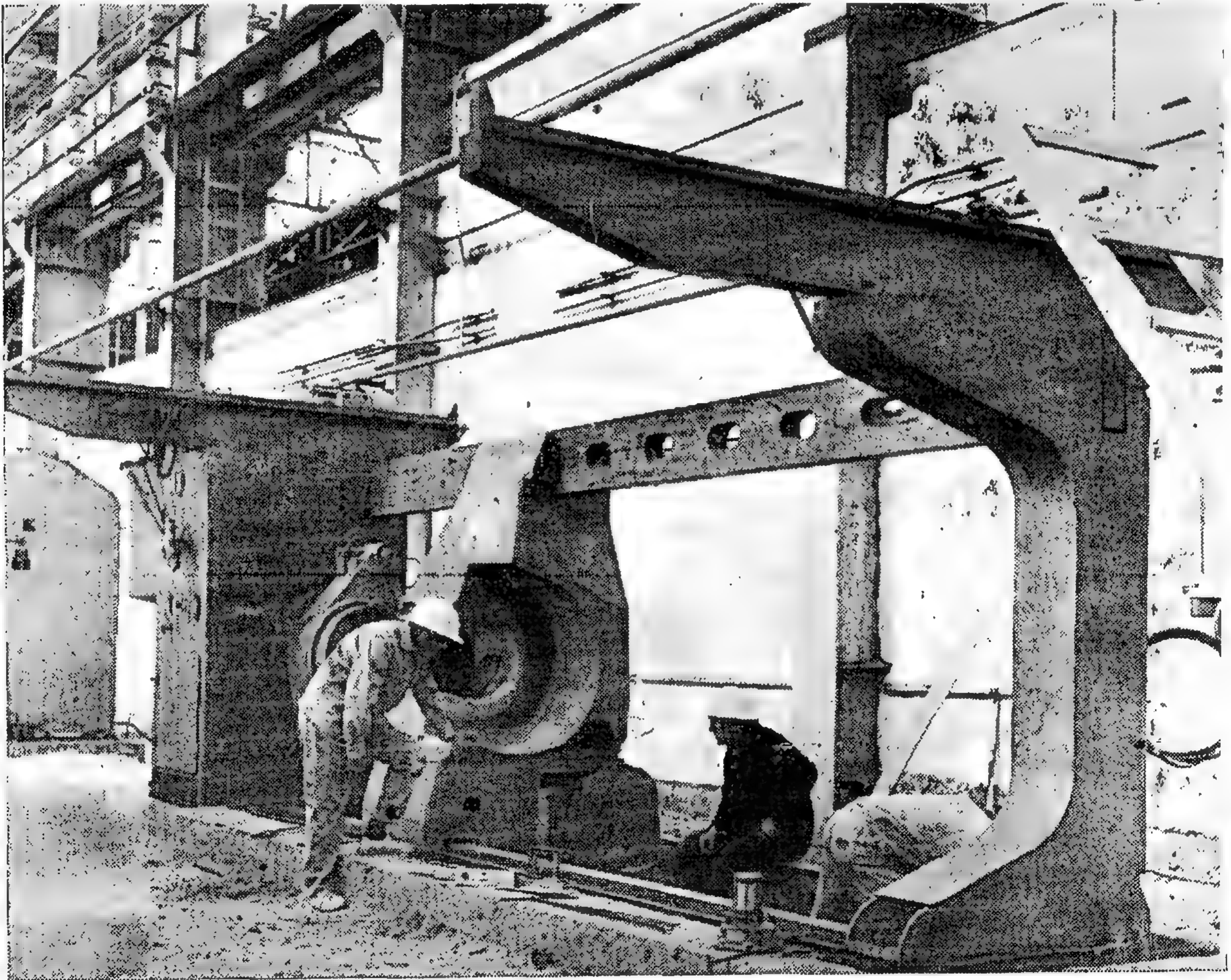
إنشاء محطات محولات



أكبر بطول للنقل الثقيل بالشرف الأوسط

الكهرباء على ربوعها فأقامت المحولات الكبرى وخطوط الكهرباء ذات الجهد الفائق في مناطق الميجمات وطبرق وبنغازي ووزان بطول يقرب من ألف كيلو متر بمبلغ يزيد على ١٠ مليون جنيه ليبي .

ومن قبل أن يعبر رجال مصر البواصل ضفتها الشرقية ليرفعوا هامة الانسان المصري وليردوا اعتبار الانسان العربي . عبر بناء السد العالي رجال « هايدليكو » تخومها الغربية ليعينوا مؤسسة كهرباء ليبيا الشقيقة في مشروعاتها الكبرى لتوزيع



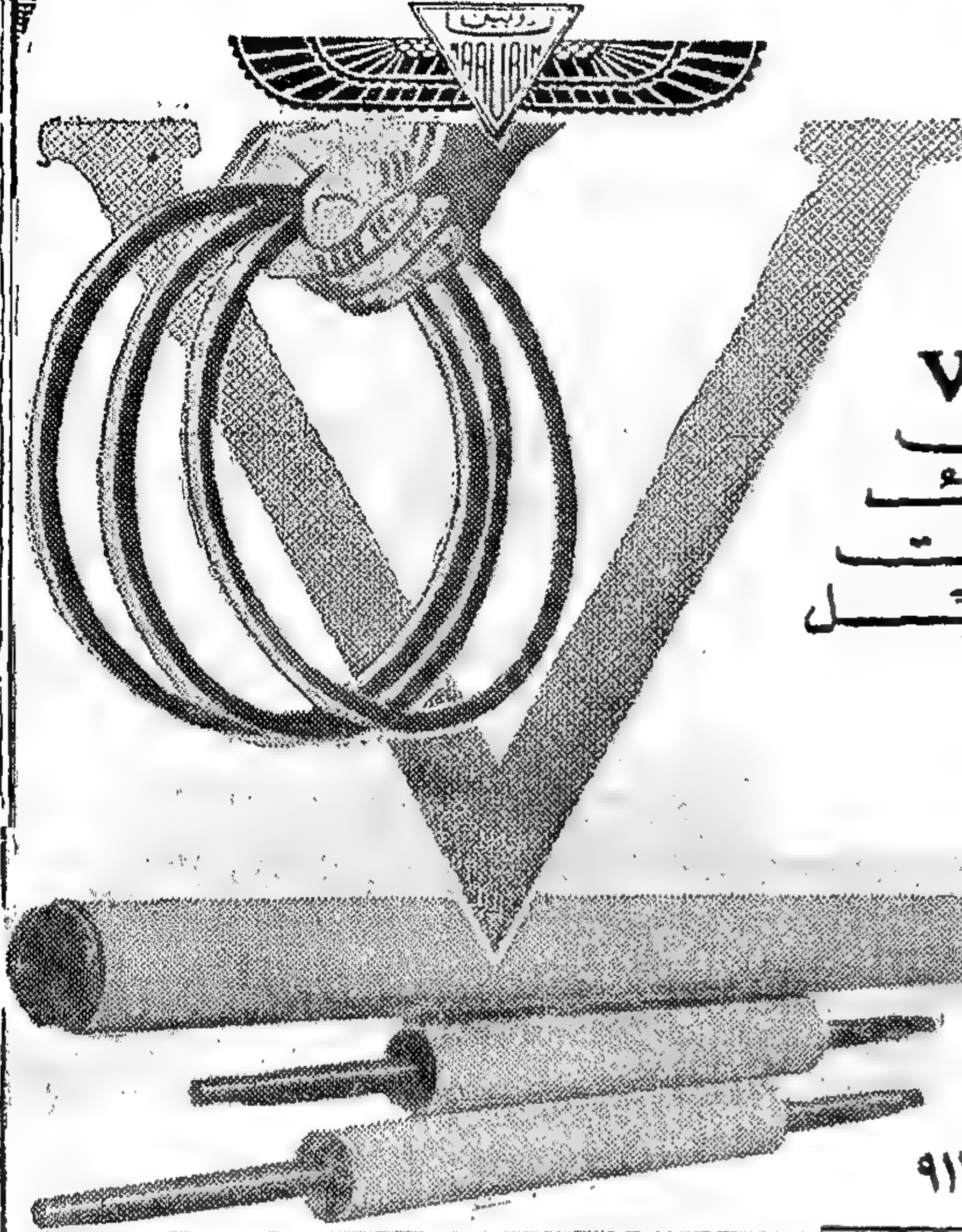
أعمال التركيبات الصناعية لمناجم الواحات البحرية لجمع الحديد والصلب

شركة النصر لمنتجات الباكوتوك

«نارويين»

تقدم منتجات ذات الكفاءة العالية لجميع الاستخدامات
لقطاع الصناعة

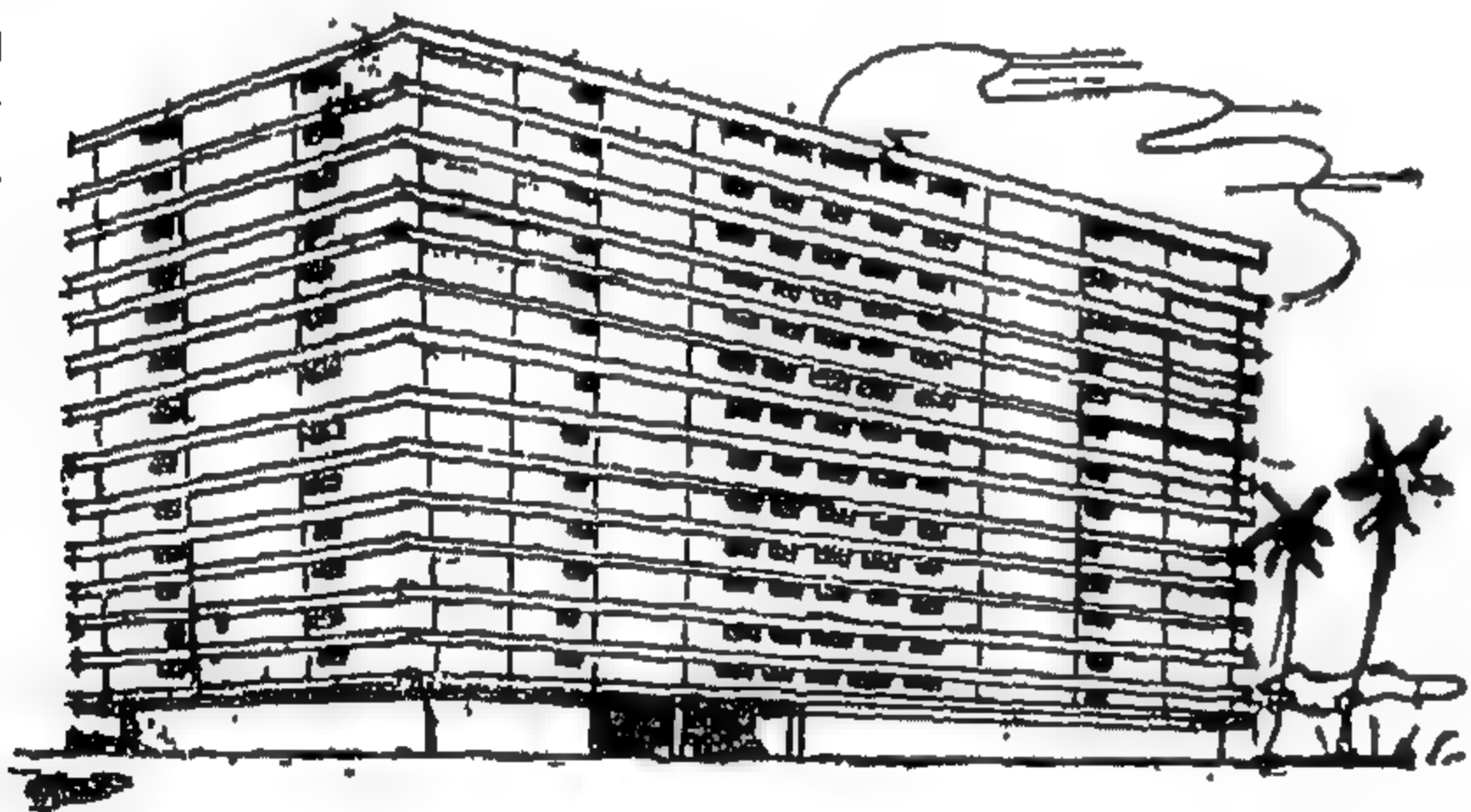
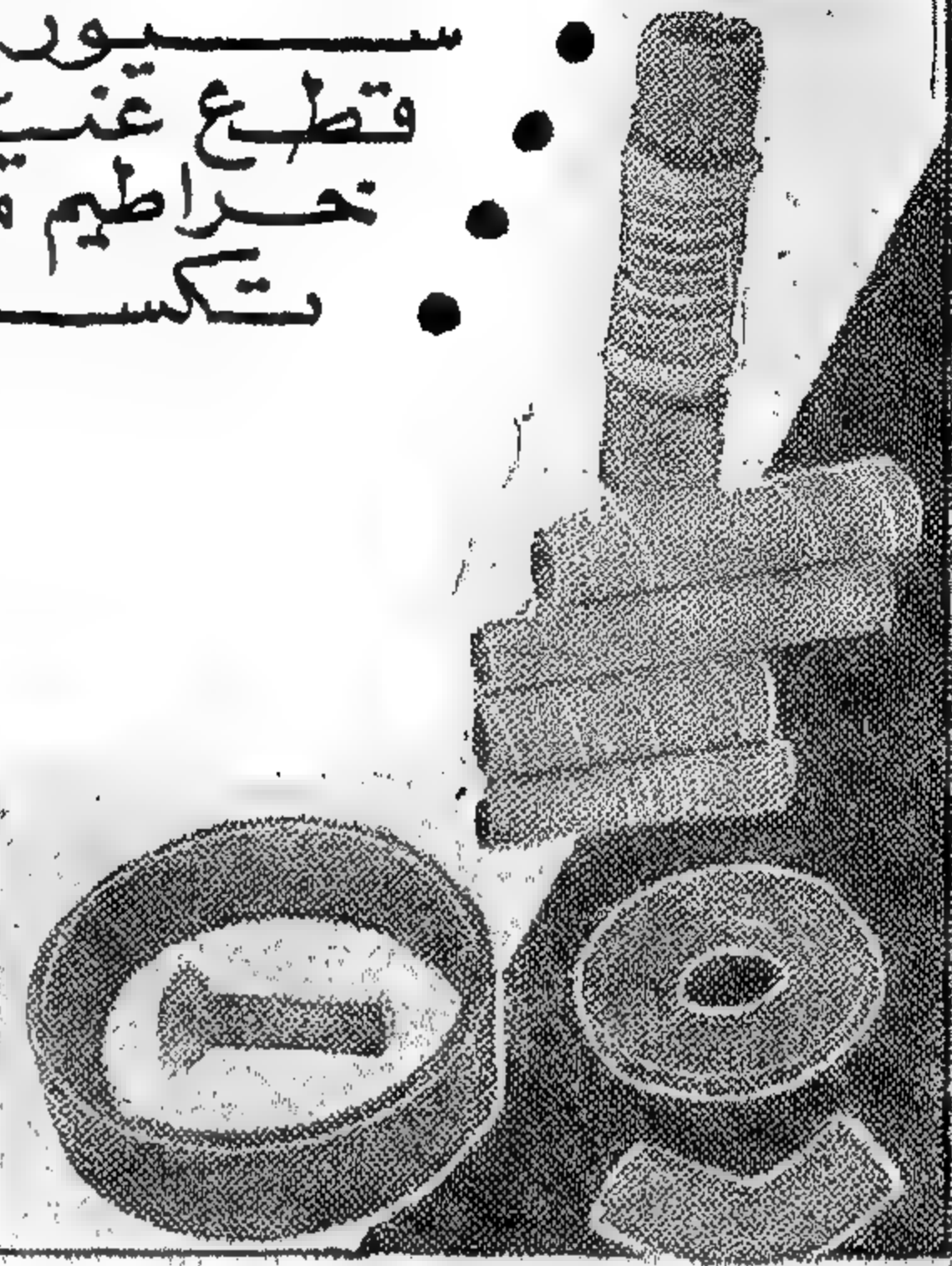
- سيور حروف V
- سيور حركة ونقالب
- قطع غيار كاوتشولك
- حراطيم من جميع المقاسات
- تكسية الدرافنيل



إدارة البيع:

القاهرة: ٢٢ شارع بليمان الحلبى
«دوبيه سابقاً»

تليفون: ٩١١٧٢٢ - ٩١١٩١٥



شركة القاهرة للإسكان والقيمة

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للإسكان والقيمة



شقق بمهارة برج الدور مابنة بالجيزة
شقق بشارع ابنه نركوت بالزمالك
شقق بشارع اسماعيل أبو الفتوح بالدقي
مطابق بمهارة زمسيس بشارع زمسيس

حالياً

إسكان

مشروع تقسيم أرض بتاهى بالإسكندرية
أرض الفضلى بالرائحة السوداء
مدينة السادات بطريق مصر - إسكندرية الصحراوى

حالياً

تعمير

المركز الرئيسى: القاهرة ١٩ شارع عبدالسلام عارف تليفون: ٢٢٢٤٧ - ٣٢٠٢٥



شركة الحديد والصلب المصرية

كبرى شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات المعدنية

وتلعب الصناعات الثقيلة

وقد انضم:

القرن العاشر الثالث

إلى أفزات الشركة الأولى والثانية القائمة حالياً بالإنتاج

تعرض فنورا:

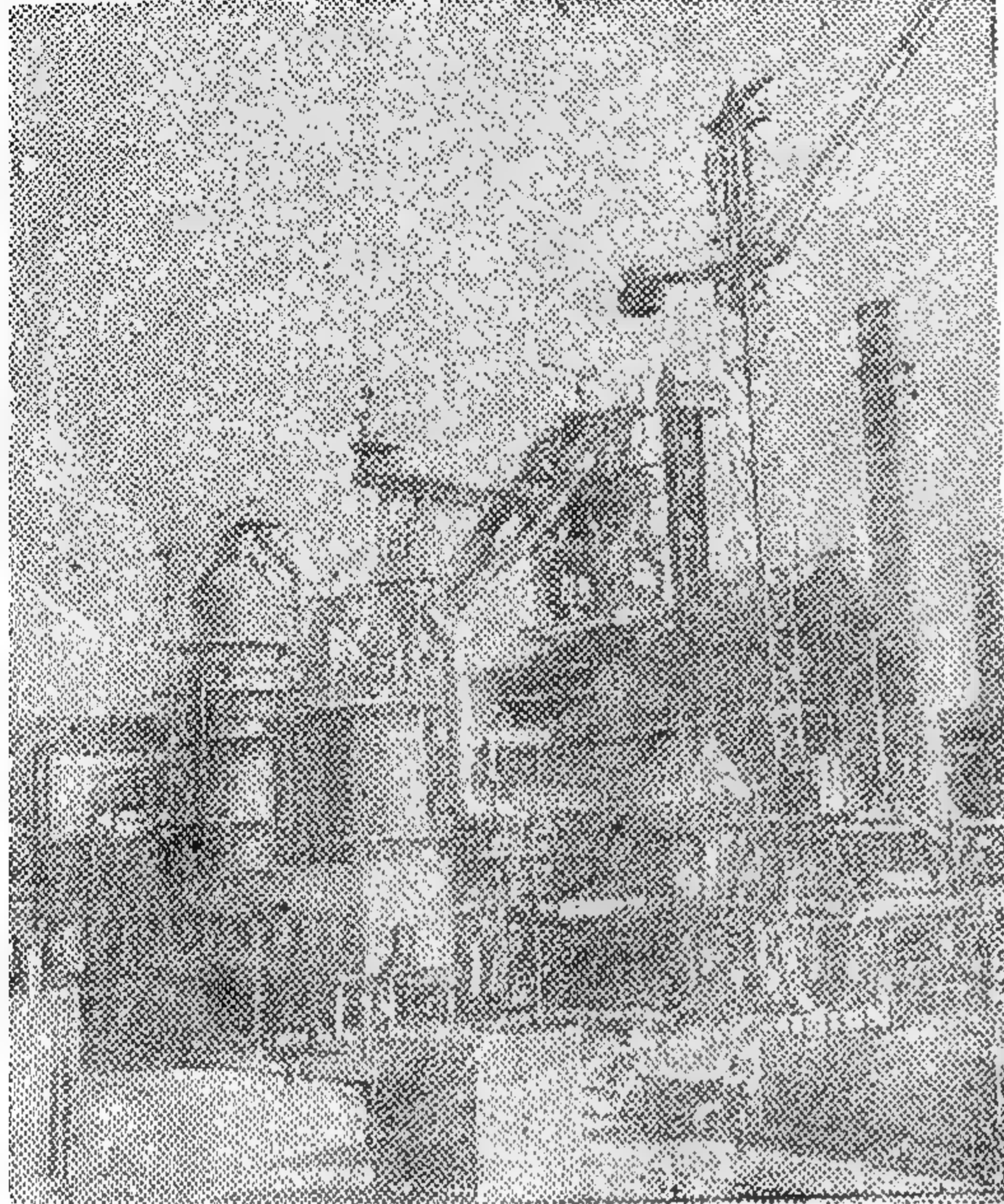
للتوريد المحلي والتصدير

زهرمسابك

زهرقاعدي للأفران

تورد على هيئة قماش ٣٥ كجم

والتي تشيد أقسام الصلب الأكسجيني قريباً من شارع



مبنة ٣٦ عاماً .. في جميع أنواع الخزانات

شركة مصر لأعمال الأسمنت المسلح

وزارة الإسكان والتشييد

كفاءة فنية ممتازة في تصميم وتنفيذ المنشآت
والمشروعات المدنية ذات المستوى العالمي

- محطات القوى الكهربائية
- خطوط الكهرباء ومحطات المحولات
- محطات المياه والخزانات
- السدود والخزانات
- الأعمال المدنية للمصانع
- الترسات البحرية والواحد
- خزانات الوقود
- الصوامع
- الطرق الخرسانية
- الأنفاق

المركز الرئيسي: ٢١ شارع ٢٦ يوليو بالقاهرة تليفون: ٤٩٨٥٥/٤٩٨٥٦/٤٩٨٥٧/٤٩٨٥٨/٤٩٨٥٩
مكاتب داخلية

الإسكندرية - المحلة الكبرى - شبين الكوم - السويس - أسيوط - المنيا - الدقهلية - أسيوط
مصانع المنتجات الخرسانية بالإميرية بالقاهرة والمضمار بالإسكندرية
مزرعة مصرية: السودان - العراق - ليبيا

مجموع الأعمال التي تنفذها الشركة سنوياً يزيد على ١٥ مليون جنيه

بناة مصر الحديث



الشركة العامة للمشروعات الكهربائية

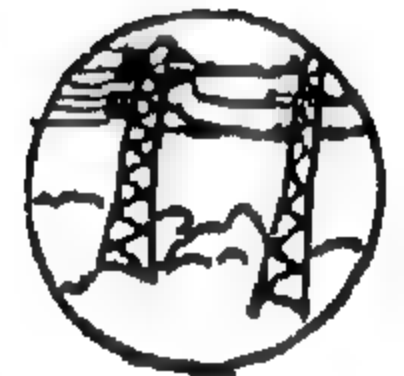
«إيليكت»

أحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للكهرباء

تصل إلى المستوى الأول قبل مضي ثماني سنوات
على إنشائها، وتخطو خطوات رائدة في تنفيذ المشروعات
المسندة إليها على طريق تحريك طاقات
التغير الجذري ... إقتصادياً وإجتماعياً

نشاط الشركة

إنشاء خطوط كهربائية ذات جهود تتراوح من ١١ إلى ٢٢٠ ك.ف



تركيب محطات المحولات



إنشاء شبكات الإضاءة الداخلية للمدن والمقرى



تركيب الشبكات الأرضية للمناطق الصناعية



إنشاء شبكات الكابلات الهوائية ومحطات التحويل للترام والتrolley



الإدارة العامة: ١٢ شارع يوسف الجدى - باب اللوى - القاهرة ص.ب: ١٩٢١
تليفون: ٢٣٣٤٤ - ٣١٥٠٨ - تلغرافياً: إيليكت - القاهرة



شركة مصانع الدلتا للصلب

المركز الرئيسي والمصانع : مسطرد - القليوبية
تليفون : ٨٧١٨٧٠ - ٨٧١٨٧١
إدارة المبيعات والمخازن : ٤٤ شارع السبئية - القاهرة
تليفون : ٤٩٥٧٢
مكتب القاهرة : ١٨ شارع هاد الرينة تليفون ٤٤٣٤٤
المخازن والتوزيع : دلميل - القاهرة

المنتجات الرئيسية

- حديد سائج ٥٢ عالى المقادير
- أسياخ صلب كروية للأغراض الهندسية
- أسياخ صلب عدة كروية
- لقائف صلب خام للسحب على البارد
- أسلاك صلب سحوية على البارد عادية وخامسة
- أسياخ صلب سحوية على البارد مقيرة وللمعدة
- مسبوكات صلب كروية وسائج
- صمامات بوابة صلب بأجزاء داخلية ١٣ كروية
- كراسى محاور صلب لعربات السكة الحديد
- مسبوكات زهر رمادية وسائج
- سائجات تبريد بالهواء المحركات دويرة
- مواسير زهر صحت

شركة النصر للمرافق والتركيبات

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة لقاذلات الإنشاءات المدنية
المقر الرئيسي : ٤٩ شارع عبد الخالق شروت بالقاهرة ت ٩١٥٢٠٦

التخصصات :

- إنشاء محطات مياه الشرب
- إنشاء محطات رفع البحارى
- إنشاء مزارع البحارى
- إنشاء شبكات الواسير بأقطار وأنواعها
- " صلب - زهر - اسبستوس - فابر "
- خطوط المياه والصرف الصحي
- إنشاء شبكات الكهرباء
- تركيب الرماح الميكانيكية والكهربائية للمصانع الكبرى
- والشركة لديها ورشة كبيرة لتصنيع الأعمال الحديدية المختلفة
- " أدناس - مواسير قطع خاصة "

القصب .. السكر .. المنتجات الثانوية في ظل القطاع العام

على أثر صدور قوانين يوليو الاشتراكية الموحدة « يوليو ١٩٦١ » تغيرت صورة شركة السكر والتقطير المصرية في كافة المجالات : عمالة - إنتاج - تصدير .. الخ. وأمكن للشركة أن تحقق الكثير من الإنجازات التي انعكس أثرها على زراعة القصب .. وعلى إنتاج السكر ، وعادت على الدخل القومي بالخير العميم ويمكن للتدليل على ذلك ما يلي :

المصانع التابعة للشركة

	١٩٧١	١٩٦١	
+ دشنا « تحت الإنشاء »	٧	٤	• مصانع السكر
+ وهرقة تكرير مصانع أرض وادفو	١	١	• مصانع التكرير
+ أبو قاص « تحت الإنشاء »	٢	١	• مصانع التقطير
	٢	١	• مصانع العطور
	١	-	• مصانع الكيماويات
« تحت الإنشاء »	١	-	• مصانع قطع الغيار والمعدات
	١	-	• مصانع لب الورق
	١	-	• مصانع الخشب الجيبى
« ٣ تحت الإنشاء »	١٦	٧	• الجملة :

المنتجات

في سنة ١٩٦١ كانت الشركة تنتج السكر والكمول والخل وباقى أكسيد الكربون وغازات الهيدروجين والبطور والكلور ومنتجات التجميل « قسمة » .. وفي عام ١٩٧١ أصبحت الشركة تنتج علاوة على المنتجات السابقة للإشارة إليها : الخبز الجاف كغلف للحيوان ، والسائل الرغوي لإطفاء الحرائق البترولية « إيجيغوم » والكيماويات العضوية كاللايتون - كول البيوتيل - هلات الأثيل - التتر - لب الورق - الخشب الجيبى - صناعة الوحدات النهرية وقطع الغيار والمعدات

مؤسسة النقل النهري

تقيم أضخم مشروعات الثورة في مجال النقل النهري
وأول مركز تدريب إقليمي للنقل النهري بالشرف

المهندس توفيق خفاجي مدير عام المؤسسة التجارب النهائية لتشغيل هويس المالح وهو أكبر مشروعات تحويل ترعة النوبارية الى ترعة ملاحية من الدرجة الاولى وتبلغ تكاليفه وحده الاجمالية حوالي ٣٥ مليون جنيه ، وقد صمم الهويس بحيث يسمح بنقل ما يزيد عن ١٥ مليون طن سنويا من البحر الابيض واليه .

ولكى يتم تشييد هويس المالح أقيم سد حافظ لمياه البحر أثناء التنفيذ بلغت مكعباته حوالي ٣٠ ألف متر مكعب وتم دق ٥٢٥ ستارة بطول حوالي ١٢ متر ، كما أن مكعبات انشائه بلغت ١٣٠ ألف متر مكعب حفر صخور ، ٣٠ ألف متر مكعب خرسانة مسلحة وعادية ، ١٠٠٠ متر مكعب مباني من حجر الجرانيت ، ٢٠٠٠ متر مكعب مباني من حجر البازلت ، وستدار البوابات بالكهرباء وبلغت تكاليف انشائها وعلامات الارشاد والشاشة التليفزيونية حوالي ١/٢ مليون جنيه .

ويعتبر مشروع ترعة النوبارية أضخم مشروعات الثورة ويمكن بحق أن يقال عنه أنه قناة السويس الثانية ولايضاح ضخامة مشروع ترعة النوبارية ، نوضح أنه قد أقيم عليها ٧ أهوسة مقاس ١١٦ x ١٦ متر وأربع كبارى علوية للسكك الحديدية وإثمانية عشر كوبرى علوى للطرق وسحارة لصرف مياه مصرف القموم تمر من تحت الوصلة الملاحية لترعة النوبارية وتبلغ تكاليف انشاء هذا المشروع العظيم حوالي ٢٥ مليون من الجنيهات ، وقد صمم ونفذ المشروع بأجمعه بأيد مصرية .

ومن أجل رفع مستوى العاملين بالنقل النهري واعداد عمالة جديدة مثقفة بالوحدات النهرية وبناء السفن .

قام المهندس الحسيني عبد اللطيف وزير النقل والمهندس جعفر محمد عبد الله رئيس المؤسسة بوضع حجر الاساس لمبنى مركز التدريب الاقليمي للنقل النهري . . الذى سيحقق نهضة علمية حديثة في مجال النقل النهري لجميع المستويات ومختلف

النقل النهري من أهم الوسائل التى تبرز في مجال دعم الحركة الاقتصادية والصناعية لرخصه وحجم كفاءته ولقد توفرت لبلادنا الظروف الطبيعية التى تتيح لها شرايين مائية تصل بين مختلف أنحاء البلاد من أسوان الى الاسكندرية فكان لابد من النهوض بمرفق النقل النهري ليكون قادرا على مواجهة احتياجات التقدم ، ولهذا انشئت (المؤسسة المصرية العامة للنقل النهري) لتحمل مسئولية النهوض بهذا المرفق الحيوى الهام .

ومن أجل ذلك اهتمت المؤسسة اهتماما كبيرا بتطوير الطرق الملاحية المختلفة لتكون قادرة على تحمل وحدات النقل الحديثة واستيعابها دون تعطل . . وتقوم المؤسسة بتنفيذ العديد من المشروعات الضخمة ومنها في هذا المجال :

✽ تنفيذ مشروع تحويل ترعة النوبارية الى قناة ملاحية من الدرجة الاولى .

وبذلك تصبح هذه القناة من أهم الطرق المائية التى تربط القاهرة بميناء الاسكندرية لتكون الحركة متصلة بين الميناء وأبرز ما في هذا التطوير هو أنه سيتيح للوحدات المائية الحديثة أن تقطع المسافة بين القاهرة والاسكندرية في ثلاثة أيام فقط بدلا من عشرة أيام علاوة على امكان تشغيلها طول أيام السنة بنفس الكفاءة .

وقد دعى في هذا التطوير تزويد الطريق النهري بعلامات ارشاد ملاحية لخدمة حركة الملاحة ليلا ونهارا . ويخدم هذا المشروع كافة عمليات البناء الصناعى في الجمهورية وخاصة بمشروع مجمع الحديد والصلب - الى جانب دور هذه القناة في رفع كفاءة النقل النهري وزيادة مشاركته في حركة النقل في البلاد - مما يدفع عجلة التطور بسرعة الى الامام ، ومنذ أيام شهد المهندس الحسيني عبد اللطيف وزير النقل وبرفقته

شركة مصر للبترول

مناسبة عيدها السنوك

تقدم زيت
السيارات الجديد



بنفسرد
بإضافات
جديدة
مباشرة
تضمن
أعمال
مستوى
أداء

المنتج طبقاً لأحدث مواصفات شل العالمية

• يحسن دوراناً فوراً بالمولك وهو بارك

- ثبات... أكبر
- وقاية... أكبر
- وقدر... أكبر



اعتمد دائماً على منتجات وخدمات

التخصصات - الى جانب دراسات عليا للمهندسين والماليين والاداريين في النواحي المتصلة بعملهم ، كما سيفتح المركز أبوابه لمبعوثى الدول العربية .. والافريقية .. وتكلف مليون جنيهه مصرى .بالإضافة الى حوالى ٤٠٠ ألف دولار تدفعها هيئة برامج التنمية بالامم المتحدة وتمثل قيمة المعدات والاجهزة العلمية الحديثة وتكاليف المبعوثين المصريين للخارج الذين سيقومون بالتدريب فى المركز وتكاليف الخبراء المعاونين من الامم المتحدة .

وسيقام هذا المركز الذى يعد الاول من نوعه فى الشرق الاوسط على مساحة ٢٠ ألف متر مربع ويتكون من ثلاث منشآت رئيسية .. وحمام سباحة لتدريب البحارة مساحته ١٨٠٠ متر مربع ويتكلف نحو نصف مليون جنيه .. وقد صممت صالة المحاضرات وجهزت بسقف عرض ٢٤ مترا بدون اعمدة ومن نوع جديد يستعمل لأول مرة فى الشرق وسيتم اقامة المركز خلال عام واحد .

هذه بعض انجازات المؤسسة المصرية العامة للنقل النهري والوجه المشرق لمصرنا العزيزة بدلا وتعاوننا على طريق النصر بقيادة الرئيس المؤمن محمد أنور السادات .

CANAL HARBOUR WORKS CO.

SUEZ CANAL AUTHORITY

CABLE Address : HARVAGE

HEAD OFFICE : Ismailia — U.A.R.

Telephone 2811 (S.C.A.)
C A I R O : El Zouhour District
Nasr City Tel. 83304
832861

ALEXANDRIA : 33, Salah Salem Street
Telephone 804633

The Canal Harbour Works Co., which is affiliated to the Suez Canal Authority was founded in 1965 with a capital of two million Egyptian pounds, to fill in a long existing gap in the field of erection of harbours, protection of shores and salvage and towage of ships.

This field was monopolised in the past by foreign foundations. The Canal Harbour Works Co. has since replaced these foundations. When, as a result of the Israeli aggression in the Suez Canal, the navigation in the water way was interrupted, The Canal Harbour Works Co. transferred a part of its activities to other countries with the intention of opening new international fields of action and naturally increasing the national income in foreign currency.

In spite of the competition of other specialized companies, the Canal Harbour Works Co. succeeded in signing contracts for the execution of important works in Syria for the amount of thirty two million Syrian liras. The company is now executing projects which are of vital importance for the Lybian Arab Republic for the amount of about five millions and half Lybian Dinars. (Coustructions of the new Derna Harbour).

For the execution of these works, the Company has provided Syria and Lybia with the necessary equipment and adequate machinery, as well as the necessary experienced staff.

الشركة
تساهم دائماً
في بناء
مجتمعاتنا
الاستراتيجية
الجديدة



أحدى شركات المؤسسة العامة لمقاولات الإنشاءات المدنية

المركز الرئيسي
١٤ شارع طلعت صرب
القاهرة
تليفون : ٧-٤٤٦
٥٩٤٥٠
«منصة نظري»

- مشروعات محطات المياه الكبرى
- مشروعات محطات الجمارك الكبرى
- مشروعات البترول
- المصانع الكبرى

رائدة ومتخصصة في تصميم وتنفيذ المشروعات الكبرى

- محطات طاسبات الري والصرف
- محطات توليد القوى الكهربائية
- مشروعات الصرف المنطوق
- مشروعات الإسكان الكبرى

الإسكندرية : ١٦ شارع فوزى فرسى مبنى - تليفون : ٤٤٨٦٦
القاهرة : المنصة : ٢٠٨٩
أسوان : تليفون : ٤٦٤٦

الخامات الاولية والصناعات الكيماائية

جمعية مهندسي المناجم والبترو
والغازات
جمعية المهندسين الكيماائيين

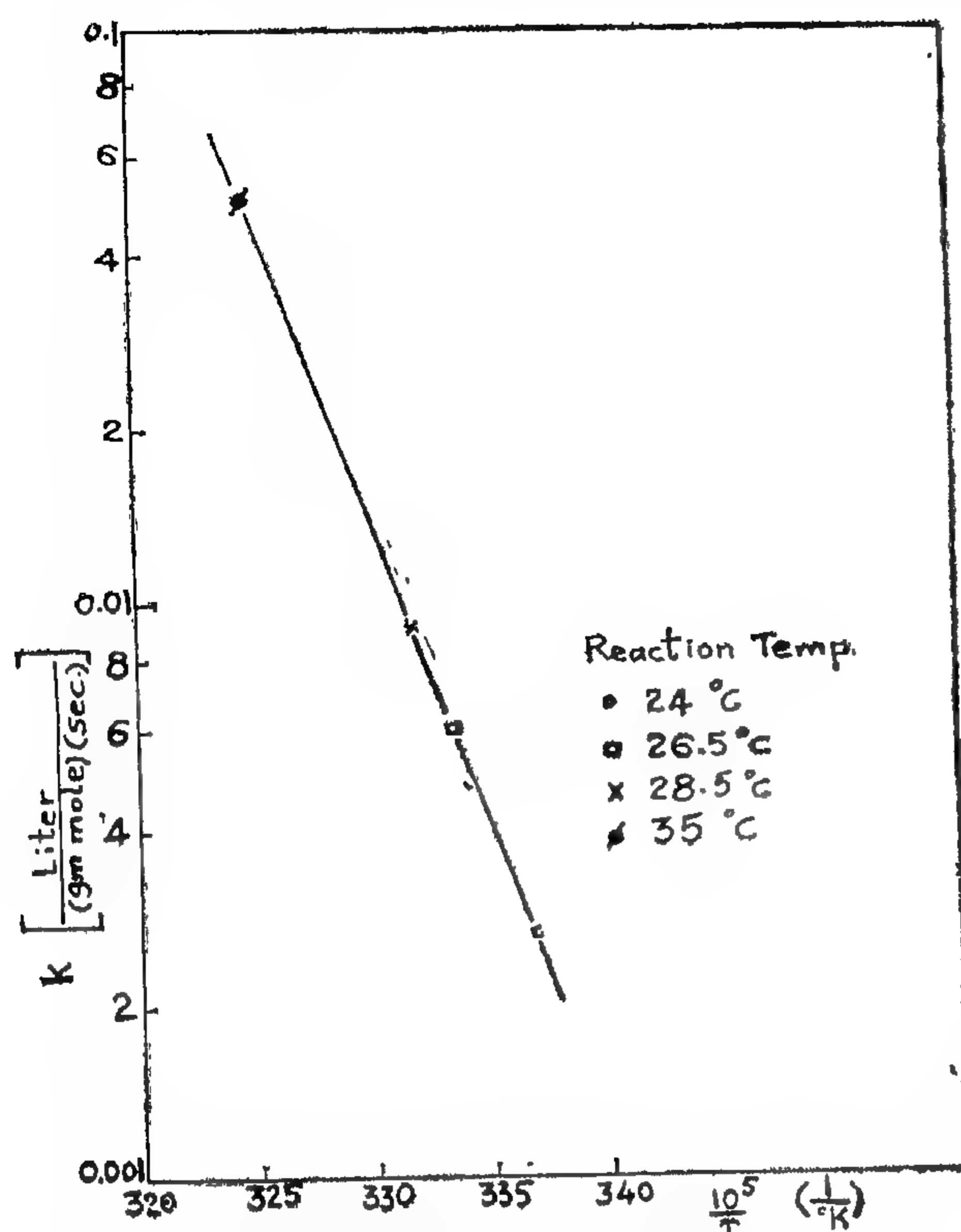


FIG.(6) Variation Of Reaction Rate Constant With Temperature

is not affected on increasing the stirrer speeds from 100 to 300 r.p.m. However, much higher speeds result in complete instantaneous conversion indicating a very high frequency factor and conversion rate. The value of the frequency factor at stirrer speeds of 100 — 300 r.p.m. equals

$$6 \cdot (10)^{34} \frac{\text{liter}}{(\text{gm mole}) (\text{sec})} \text{ and the}$$

predicted reaction rate equation is,

$$\frac{dc}{d\theta} = 6 \cdot (10)^{34} \cdot e^{\frac{-25,576}{T}} \cdot C^2 \frac{\text{gm mole}}{\text{liter (sec)}}$$

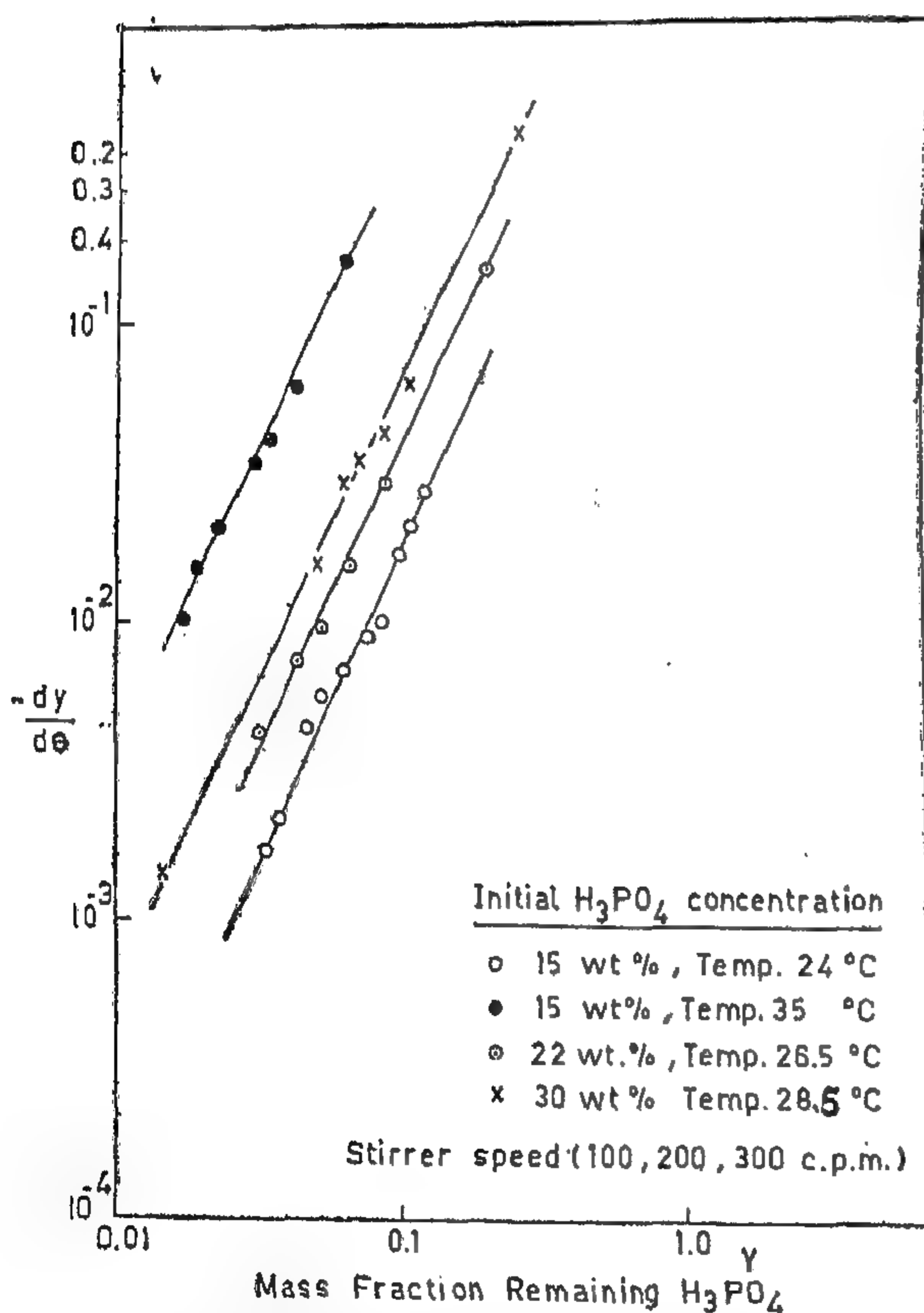
REFERENCES

- (1). a) Travis P. Hignett, Fertilizer News vol. 15, No. 1, p. 8 (1970).
 b) W.M.H. Waggaman, Phosphoric acid, Phosphates and Phosphatic Fertilizers, sec. ed. 1960. p. 351.
 c) Ross, W.H. and Merz, A.R. "Fixed Nitrogen" (Edited by H.A. Curtes, New York Chem. Catalog Co. Inc.) (Reinhold Publishing Corp.) 1932.
 d) B.C.E. Nov. 1970.
 e) Keems, Douglas (Power-Gas Corp. Ltd.) S. African, 6706, 315, 26 Feb. 1968, Brit., Appl. 02 Nov. 1966.
 f) M.R. Meline and T.M. Kelson, TVA, Wilson, Dam., Ag. & Food Chem. vol. 13 ed. 5, Sept. Oct. 1962 p. 350.
 g) Oxamide, Urea Nitrate and Urea Phosphate, G.L. Terman and J.D. Fleming New Fert. Mat., pp. 320-6 (1968) Moyes Development Corp. Park Ridge, New Jersey.
- (2). S. Glastone, Electrochemistry, D, Van Nost and Co., New York, 1949.
- (3). Pitz, J. Am. Chem. Soc., 59, 2365 (1937).
- (4). W.F.K. Wynne-Jones and D.H. Everett, Proc. Roy. Soc. (London), (A), 169 (1938) 190.

Table (1)

Variation of Reaction Rate Constant with Temperature

Temp., (°K)	K	
	$\left(\frac{\text{gm H}_3\text{PO}_4}{\text{gm total phase}} \right)^{-1} \text{min}^{-1}$	$\left(\frac{\text{gm mole H}_3\text{PO}_4}{\text{liter}} \right)^{-1} \text{sec}^{-1}$
297.0	1.8	0.00268
299.5	4.2	0.00595
301.5	6.6	0.009
308.0	36.7	0.05

FIG. (5) Variation of Reaction Rate with H_3PO_4 Concentration and Temperature.

Values of k were then plotted against $1/T$ on semi-log paper as shown in figure (6). A straight line was obtained between the plotted points. The equation of the line is,

$$k = 6 \times (10)^{34} e^{\frac{-25,576}{T}} \left(\frac{\text{gm mole H}_3\text{PO}_4}{\text{liter}} \right)^{-1} \text{sec}^{-1} \quad (4)$$

The activation energy is estimated as,

$$E = 25,576 (1.987) = 50,820 \text{ (cal./gm mole)}$$

The final expression for the rate equation at stirrer rotation speeds of 100, 200, 300 r.p.m. is,

$$\frac{dc}{d\theta} = 6(10)^{34} e^{\frac{-25,576}{T}} \left(\frac{\text{gm mole H}_3\text{PO}_4 \text{ removed}}{\text{liter sec}} \right)^{-1}$$

where,

C = Concentration of H_3PO_4 in gm mole/liter.

CONCLUSION

The reaction between urea and phosphoric acid in the homogeneous aqueous phase is a very fast second order reaction. The reaction rate is very sensitive to tem-

perature and the reaction rate constant increases with higher temperatures. The activation energy was evaluated as 50,820 cal./gm mole. The reaction rate constant

(2.3) Prediction of the Reaction Order:

In order to evaluate the reaction order, the experimental data was converted into mass fraction remaining H_3PO_4 , y , as represented by the equation,

$$y = \frac{(1-x)w_a}{100 + w_u}$$

where,

Y = mass fraction remaining H_3PO_4
 $\frac{\text{gm } H_3PO_4}{\text{gm total phase}}$

X = mass fraction converted H_3PO_4 .

W_a = weight of acid initially present per 100 gms H_3PO_4 aqueous solution.

W_u = weight of urea initially present in the reaction mixture.

Calculated values of y are shown plotted in figure (4) versus the time θ from which it is observed that the rate of de-

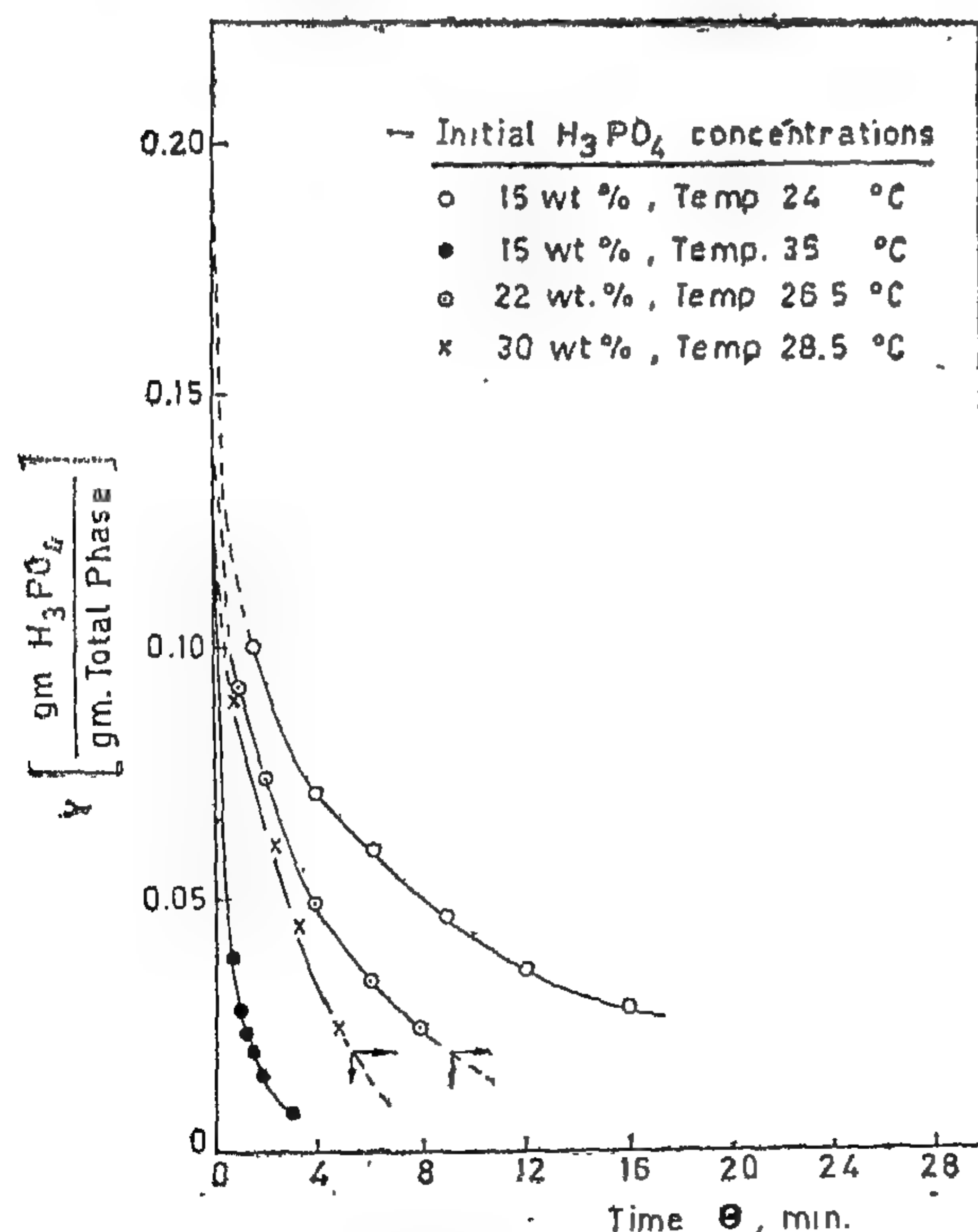


FIG. (4) Variation of Mass Fraction H_3PO_4 with Time of Reaction.

crease of y with respect to time is greater at higher acid concentrations and reaction temperatures. The experimental results were then analysed applying the differential method by calculating Δy , $\Delta \theta$ for equal intervals of $\Delta \theta$ and then plotting $\Delta y / \Delta \theta$ against the average y on log-log coordinates as shown in figure (5). The plotted points for different concentrations and reaction temperatures fall on parallel straight lines having a slope of two. This establishes the rate equation as,

$$-\frac{dy}{d\theta} = ky^2 \left(\frac{\text{gms } H_3PO_4}{(\text{min})(\text{gm total phase})} \right) \quad (2)$$

which means that the reaction is second order. Equation (2) also establishes the relation between the reaction rate and concentration. The increase in the reaction rate constant k is a result of higher reaction temperatures.

(2.4) Analysis and Correlation of the Reaction Rate Constant :

The reaction rate constant k is a function of other factors controlling the reaction rate than the concentration. It has been seen from the previous item to be dependent on the reaction temperature. Arrhenius equation (3) was then applied to predict the relation between k and the absolute reaction temperature T ($^{\circ}K$),

$$k = k_0 e^{\frac{-E}{RT}} \quad \dots \dots \dots (3)$$

where,

k = Frequency factor

E = Activation energy, cal./gm mole.

R = Universal gas constant 1.987 cal.

gm mole $^{\circ}K$

T = Absolute reaction temperature ($^{\circ}K$)

The following table gives the values of k corresponding to different reaction temperatures as obtained from figure (5).

value of the reaction mixture was recorded at small intervals of time. Reaction mixtures containing different initial acid concentrations of 15, 22, 30 wt % H_3PO_4 on urea free basis were used. The tem-

perature of the reaction mixture was recorded to study its effect on the reaction rate. The effect of the degree of mixing was studied applying different speeds of rotation for the stirrer of 100, 200, 300 r.p.m. as well as much higher speeds.

2. Experimental Results and Discussion

(2.1) Effects of initial H_3PO_4 Concentration and Reaction Temperature:

The recorded pH value of the reaction mixture at consecutive small intervals of time are plotted in figure (2) for the three different initial H_3PO_4 concentrations at a stirrer speed of 100 r.p.m. The corresponding calibration charts were then used to determine the percentage conversion corresponding to the measured pH values.

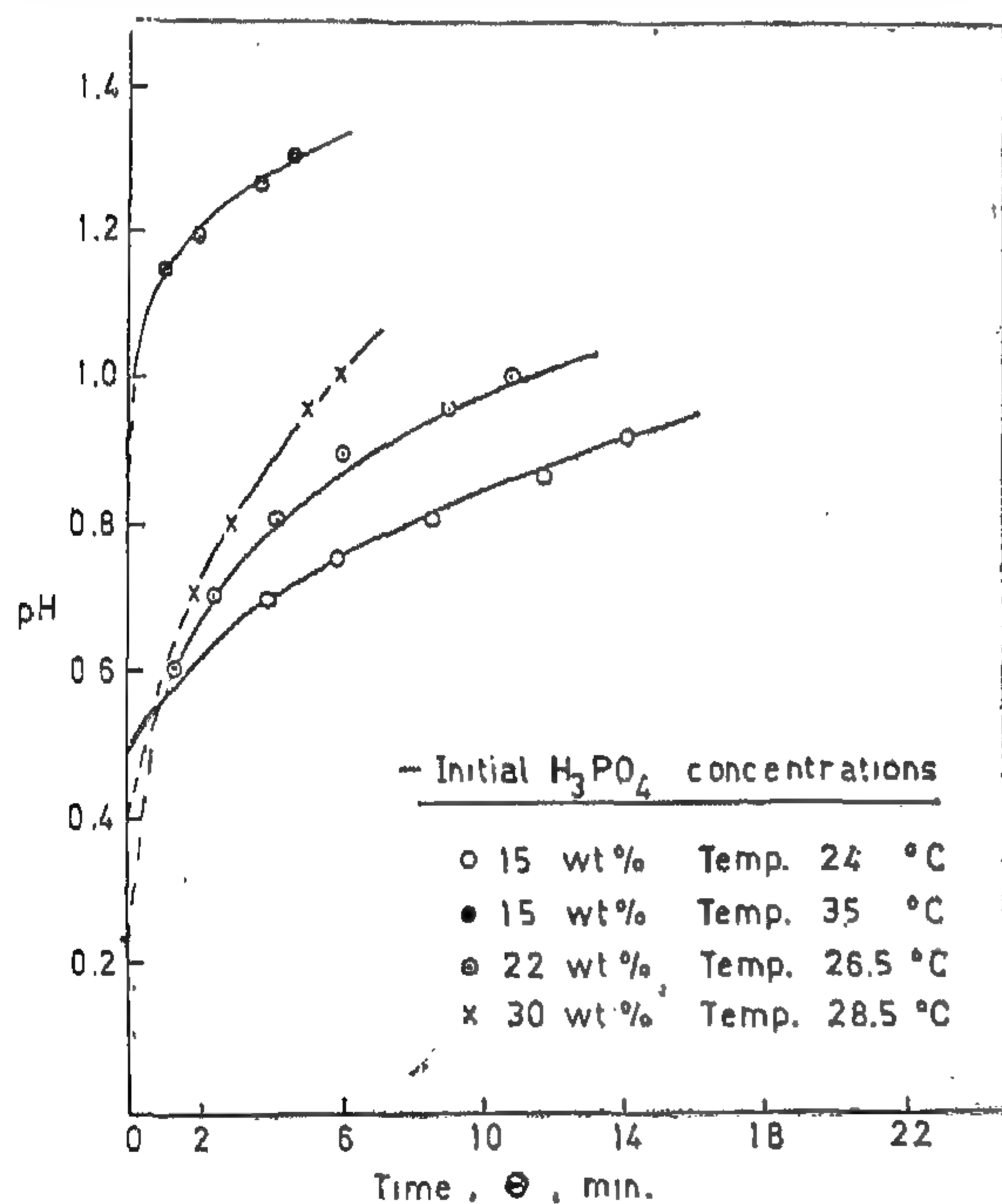


FIG. (2) Variation of pH Value of Reaction Mixtures with Time.

Figure (3) illustrates the variation of the percentage conversion with time. It is observed that initial higher concentrations of H_3PO_4 associated with higher reaction temperatures result in a higher percentage conversion after the same period of interaction. The increase in the rate of conversion is a result of both increased

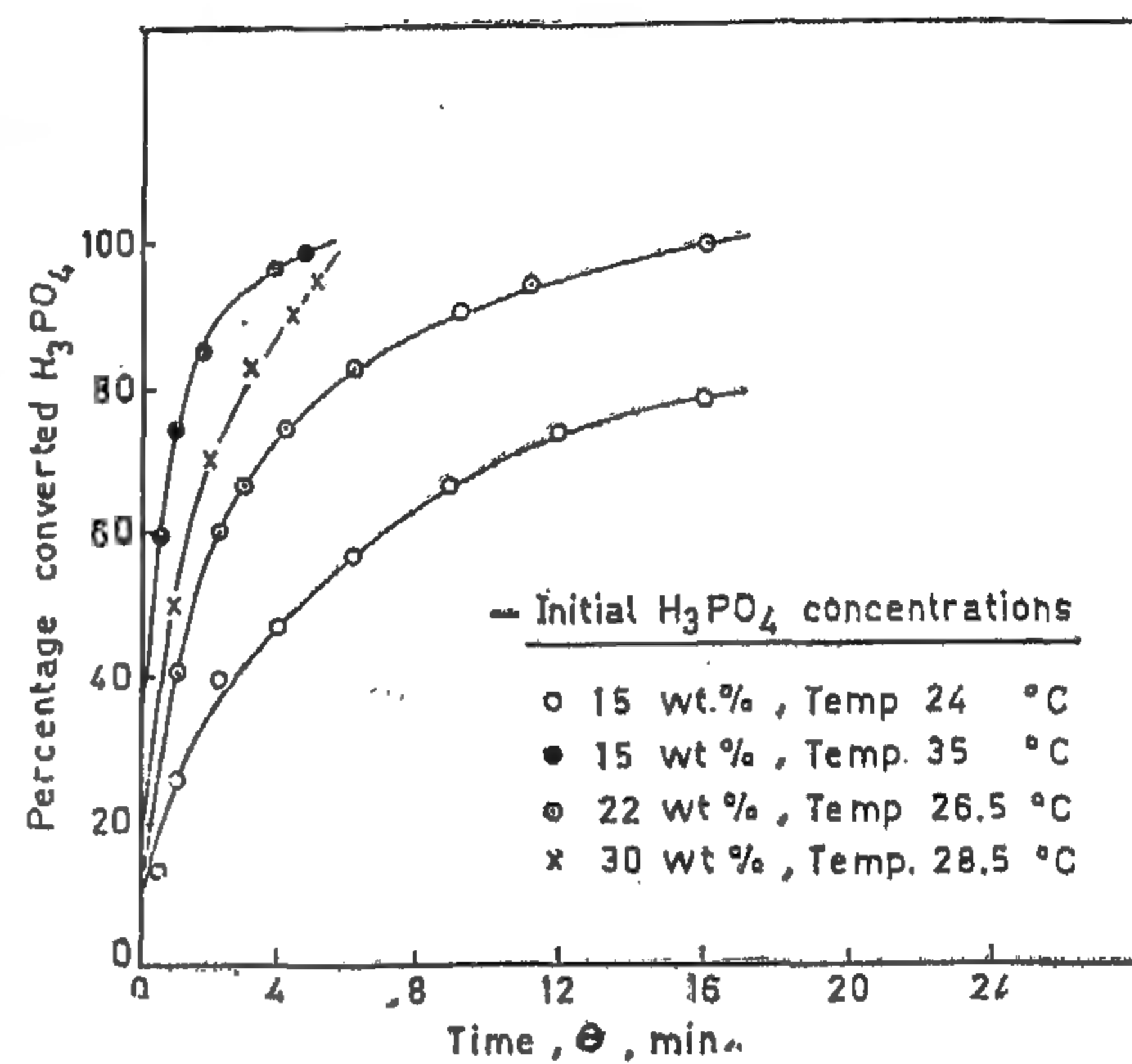


FIG. (3) Variation of the % age Converted H_3PO_4 with Time of Reaction.

concentration and reaction temperature. Comparing the curves for solutions of 15 wt % H_3PO_4 initial concentration establishes the effect of temperature on the conversion rate.

(2.2) Effect of the Degree of Mixing:

In order to study the effect of the degree of agitation on the reaction rate, the experimental work mentioned in the previous item was repeated applying speeds of rotation of 100, 200, 300 r.p.m. for the stirrer in the reaction vessel. It was observed that the same results were reproduced indicating no effect of the speed of rotation within the specified limits on the reaction rate. However, much higher speeds of rotation resulted in almost complete instantaneous conversion and it was not possible to record the pH value of the reaction mixture at small intervals of time.



(c) Beckman and Radio pH meters available in the National Research Centre at Cairo were used in this investigation. The meters are provided with mixing beakers fitted with variable speed stirrers.

(1.2) Method of Determination of the Percentage Conversion of Phosphoric Acid into Urea Phosphate:

As the addition compound urea phosphate is acidic it was not possible to determine its quantity in an aqueous solution containing also H_3PO_4 by titration methods. Also the phosphomolybdate method is not suitable to evaluate each of H_3PO_4 and urea phosphate existing together in the aqueous phase. The successful method suitable to determine the percentage conversion in the reaction mixture should be fast enough to avoid errors resulting from further interaction between urea and H_3PO_4 during the determination. It was then decided to determine the extent of conversion instantaneously by a pH value calibration technique. Artificial aqueous solutions were prepared containing varying proportions of H_3PO_4 and urea phosphate to conform with the range of concentrations in the reaction mixture. The pH value of each of these artificially prepared solutions was measured and tabulated against the corresponding percentage conversion. A calibration chart was then made for each set of artificially prepared solutions conforming to a certain reaction mixture. On preparing the reaction mixture in the stirred beaker of the pH meter the readings were recorded at small intervals of time. From the relevant calibration chart the corresponding percentage conversions were obtained. Figure (1) illustrates the

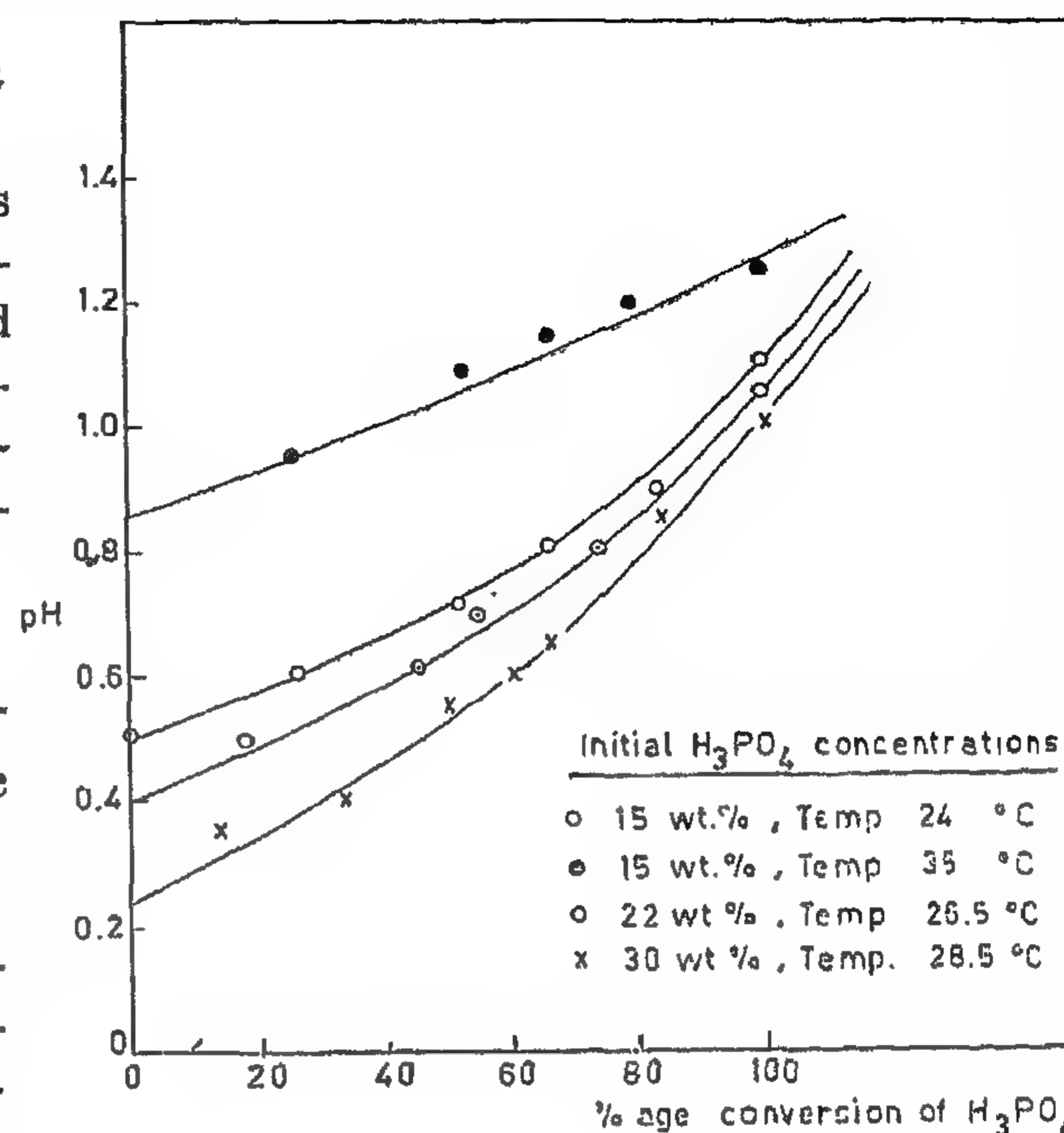


FIG. (1) Calibration Chart Using Artificial Aqueous Solutions

relation between the pH values of the solution and the corresponding weight percent conversion of H_3PO_4 . It is observed that for the 15 wt% H_3PO_4 solutions, the recorded pH value of the solution differs with the temperature which is attributed to changes in the degree of dissociation of the acid with temperature. This is quite in good agreement with previous reported literature (2, 3, 4).

(1.3) Experimental Conditions of Kinetics Study:

In each experimental run an aqueous solution containing the reacting components with a certain initial H_3PO_4 concentration was directly prepared in the mixing beaker of the pH meter. This was done by adding instantaneously two aqueous solutions, one containing H_3PO_4 and the other containing the stoichiometric amount of urea with continuous stirring at a fixed rate. Different constant reaction temperatures of 24, 26.5, 28.5, and 35°C were maintained and the pH

UREA PHOSPHATE FORMATION KINETICS

EL-AGAMAWI, Y.M.⁽¹⁾, CHALABI, M.F.⁽²⁾, EL-CHELTAWI, Sh.T.⁽³⁾

ABSTRACT

The reaction kinetics between urea and phosphoric acid in a homogeneous aqueous phase to form urea phosphate has been experimentally investigated. A pH value calibration technique was applied to determine the percentage reacted H_3PO_4 . Varying initial H_3PO_4 concentrations of 15, 22, 30 wt% were used and reaction temperatures of 24, 26.5, 28.5, and 35°C were maintained to establish its effect on the reaction rate. The speed of rotation of the stirrer in the reaction mixture was

adjusted at 100, 200, 300 r.p.m. as well as at much higher speeds. It has been found that the reaction is second order and the reaction rate constant was correlated in terms of Arrhenius equation. The activation energy was estimated as 50,820 cal./gm. mole. The derived reaction rate equation was the same for stirrer operating speeds of 100, 200, 300 r.p.m. At much higher speeds the reaction was complete instantaneously indicating much higher reaction rates.

INTRODUCTION

Urea phosphate is one of the most important complex fertilizers developed recently. It contains both nitrogen and phosphorus which favours its use by consumers in case of plants requiring both components.

Data relevant to the kinetics of formation of urea phosphate is not reported in literature. Brief reports (1) indicate that it is formed as an addition compound where urea is mixed with phosphoric acid.

As the manufacture of urea is considered an important petrochemical industry, the combination of urea with phosphoric acid to form urea phosphate fertilizer requires greater increase in urea production rates with extensive use of petroleum gases.

The investigations presented in this work are mainly intended to elucidate the reaction kinetics between urea and phosphoric acid in an aqueous solution to form urea phosphate.

1. Experimental Work

(1.1) Specifications of Reactants and Measuring Instruments.

(a) Urea of analar grade, "VEB LABORCHEMIE APOLDA", pure white crystals.

(b) Phosphoric acid of analar grade, "E. Merck AG. Darmstadt".

Stoichiometric requirements of the reactants were determined from the equation:

-
- (1) Yehia Moustafa El-Agamawi, Professor of inorganic Technology, Chem. Eng. Dept., Cairo University, Egypt.
- (2) Mohamed Fikri Abdel-Aziz Chalabi, Assistant Professor, Chem. Eng. Dept., Cairo University, Egypt.
- (3) Mrs. Shaknaz Taha El-Cheltawi, Teaching Assistant, Chem. Eng. Dept., Cairo University, Egypt.

years and unrecovered capital is equal to cumulative investment at any particular year end minus cumulative net cash received at the same year end.

Risk units of a project may be related to total risk units of the company, which are defined as the product of total capital the company is investing and can invest multiplied by an acceptable average MPOT. For example, total risk units for a company of \$ 200 million investment capacity with an MPOT of five years are \$ 1,000 million years.

The proposed risk coefficient for any project under study is related to project and company risk units as follows :

$$RC = I - \frac{\text{Project risk units}}{\text{Company risk units}}$$

RC is always less than one. Values close to unity reflect that either project has shorter MPOT than average accepted period or that investment represents a small percentage of company investable capital, or both. Therefore, the project is less risky, conversely, smaller risk coefficients indicate larger risk element in terms of a longer payback period of higher project cost, in relation to company investment capacity.

The introduced risk evaluation approach is believed superior to the use of payback period or other presently known methods.

It considers both risk period and volume of unrecovered capital. The risk coefficient depends on total risk units for the company. Management may set a suitable fixed number based on its success and volume of activities, but there will always be one company value to use for comparison of alternatives. Therefore, relative risk coefficient should always be sound.

BIBLIOGRAPHY

Woody, L. D. and Capshaw, T.D., "Investment Evaluation by Present-Value Profile," Jour. Petr.Tech., June 1960, 12, 6, 15.

Baldwin, R. H., "How to Assess Investment Proposals," Harvard Business Review, May-June 1959, 37, 3, 98.

Banbi, H. A., "Critical Review and Development of Profitability Analysis Methods for Evaluating Petroleum Ventures, Master's Thesis, University of Tulsa, Okla., 1961.

Mekkawy, A. S., and Banbi, H. A., "A Modified Technique for Investment Analysis in Petroleum Production Industry" Paper No. 62 (A-1) presented at the Fifth Arab Petroleum Congress, Cairo, March 1965.

Silbergh, M., and Brons, F., "Profitability Analysis—Where are We Now?," Jour. Petro-Tech., January 1972, 24, 1, 90.



TABLE 4 Calculation risk units and risk coefficient

Yrs	(1) Cumulative invest. at year end	(2) Cumulative net cash at year end	(3) Unrecovered capital at year end	(4) Risk period, Yrs.	(5) = (3) X (4) Risk units, Col.3 X Vol. (4)
1	2,240	2,240	4.75	10,640
2	9,565	9,565	3.75	55,869
3	16,313	16,313	2.75	44,861
4	18,271	7,290	10,981	1.75	19,217
5	20,464	15,455	5,009	0.75	3,757
5.75	22,920	22,920	0	0	0
Total risks units					114,344

MROT for this project is 5.75 years.

Table shows that project risk units are about \$ 114 million years. Assuming that the company's total risk units are \$ 1,000 million years, risk coefficient would be

$$\left(1 - \frac{114}{1,000} \right) = 0.89.$$

Modified payout time (Table 3) is a better measure for reflecting risk. It has the important feature of showing how long company money will be at stake.

It is reasonable to expect that the longer it takes to recover an investment, the greater is the risk of recovery. Thus, payout time is a valid measure of a major risk element. MROT takes the time value of money and time shape distribution of earnings into consideration.

The method of determination is outlined as follows :

- Cumulative future value of investment and net income are determined for each year. Compounding is done at the interest rate at which corporate funds are invested.

- A plot of future values versus time is made for the investment and the net income, and intersection of the two curves gives true or modified payout time, see figure.

Risk units and coefficient (Table 4). The

risk element is related both to payback period and to volume of unrecovered capital, i.e., a \$ 10 million value at stake for one year represents more risk than a \$ 5 million value unrecovered for the same time period. Also, the economic climate and company strategy concerning availability of investable capital in various operations plays an important role in risk consideration. An organization with \$200 million invested in different projects can certainly stand more risk than a company with total invested capital of only \$50 million.

This discussion introduces the risk units concept with the money-time dimension. Proposed total risk units of a proposal can be obtained through the equation :

$$n = \text{MPOT}$$

$$\text{Risk units} = \sum_{n=1}^n (\text{unrecovered capital}) (\text{MPOT} - n),$$

where : n is number of years since the investment was commenced, MPOT is in

investments may be different than estimated and the cash flow pattern may deviate in yearly values or life.

Most industry projects require long range planning, and probability of deviations is almost certain. Good engineering judgement may tolerate a 10% deviation. It is suggested that the proposed sensitivity coefficient utilizes this factor. Any company may use a different percentage based on experience but the basic approach would be the same.

The method of calculating sensitivity or stability coefficient is outlined as follows.

• An optimistic MROR is calculated using a hypothetical stream of investments reduced by 10%, and a hypothetical flow for future values of net income increased by 10%.

• A pessimistic MROR is calculated in a similar fashion. MRORs thus calculated would be the highest and lowest expected

returns under good engineering judgement and excluding the risk element.

• The sensitivity coefficient then is calculated using the following formula :

$$SC = I -$$

$$\left(\frac{\text{Optim MROR} - \text{Pessim MROR}}{2 \times \text{Expected MROR}} \right)$$

SC will always be less than one. The closer the coefficient is to unity, the more stable the project is, i.e., small variations in forecasted investment due to price changes or errors in cost evaluation will have insignificant effect on the calculated MROR. And, reasonably accepted errors in forecasting yearly net cash flow or in estimating economic life will not appreciably change MROR.

Conversely, smaller SC values indicate that minor changes in actual investment and net cash flow patterns would result in appreciable MROR changes. This, of course, reduces project attractiveness.

TABLE 3 — Modified payout time

Yrs.	Net Cash Flow, \$ 1,000			Investments, \$ 1,000		
	During year	Total at first of year	Total at end of year	During year	Total, first of year	Total end of year
1	2,000	2,000	2,240
2	6,300	8,540	9,565
3	5,000	14,565	16,313
4	7,290	7,290	16,313	18,271
5	7,290	7,290	15,455*	18,271	20,464
6	7,290	15,455	24,600	20,464	22,920
7	7,290	24,600	34,842	22,920	25,670
8	7,290	34,842	46,313	7,700	33,370	37,374
9	8,060	46,313	59,931	37,374	41,859
10	8,060	59,931	75,183	41,859	46,882
11	8,060	75,183	92,265	46,882	52,508
12	8,060	92,265	111,397	52,508	58,809
13	8,560	111,397	133,325	58,809	65,866

* Future values are determined by compounding at 12%. For example : Total net cash at end of 5th year. = 7,290 + (7,290 × 1.12) = 15,454.

Year end values of net cash and investment vs. time are plotted in accompanying figure.

TABLE 2 Sensitivity or stability coefficient

Pessimistic rate return	Optimistic rate of return
Discount factor = $\frac{15,091 \times 110}{133,291 \times 90}$	Discount factor = $\frac{15,091 \times 90}{133,294 \times 110}$
= 0.1384	= 0.0926
This corresponds to a rate of return of 16.4%	This corresponds to a rate of return of 20.1%.
	And, sensitivity coefficient = $1 - \left(\frac{20.1 - 16.4}{2 \times 18.3} \right) = 0.90$

Modified rate of return (Table 1) is defined as that interest rate which results in the discounted present worth of total future value of net income plus salvage equal to the discounted present worth of investment, in such a way as to allow reinvestment of the generated funds at the average value of money to the company.

The method for calculating MROR is outlined as follows :

- The present value of various investment elements is determined at the average rate at which general corporate funds are being invested
- Total present value of various investment elements is calculated
- The future value of various net cash income elements is determined, assuming that direct net cash income from investment will be reinvested in company activities at the average rate of return being made on general funds. The first year's income is compounded at that interest rate for (n-1) years, the second year's income from (n-2) years, and so forth, where (n) is economic life of the project.
- The total future value of various elements of net income is calculated. This value is total amount which will have been generated by end of the project's economic life.

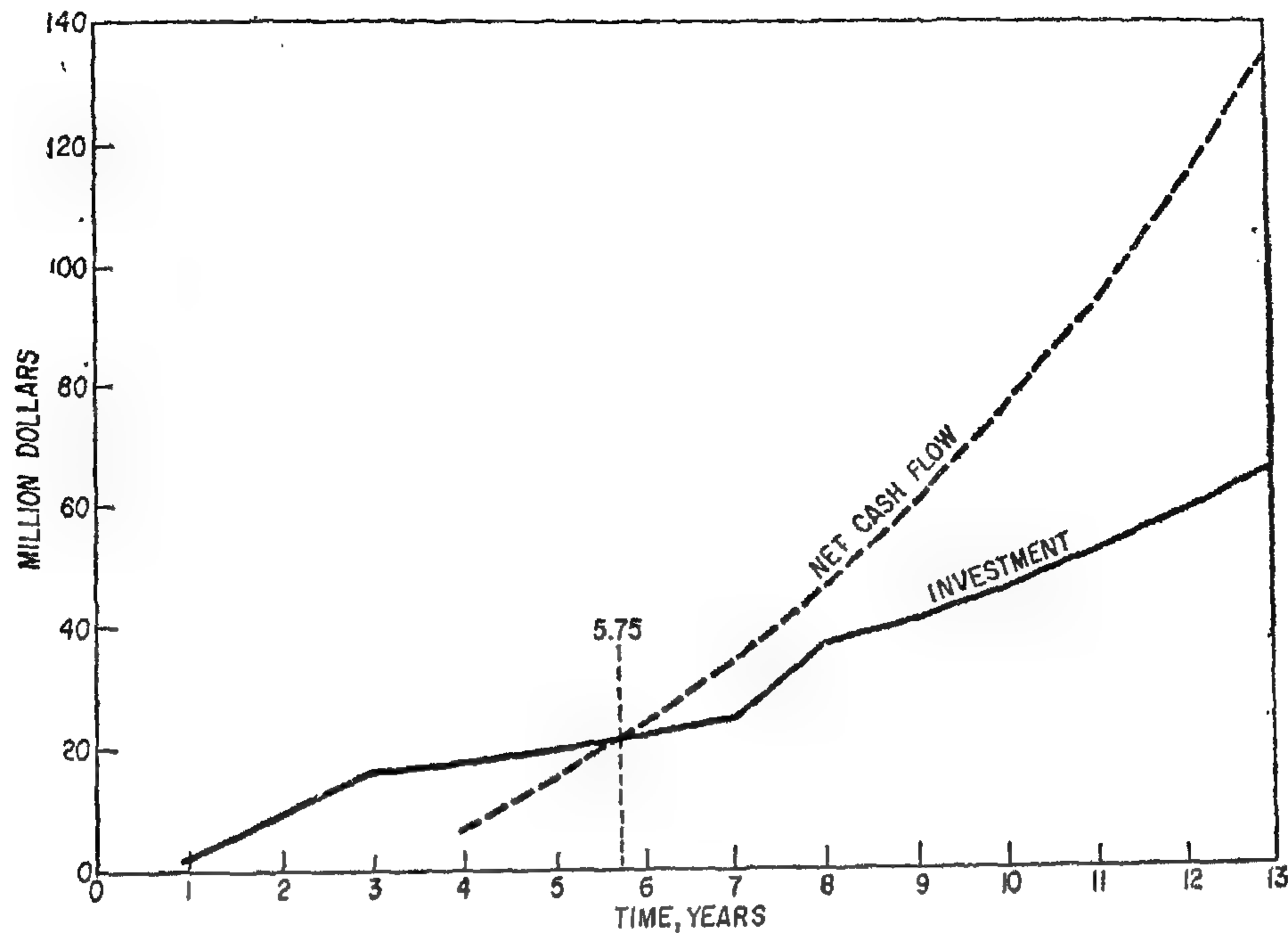
• The compound interest which results in discounted present worth of investment (second step) being equal to total future value by end of economic life of project (fourth step) is the modified rate of return. This can be readily determined from interest tables.

MROR represents project attractiveness compared to investing in general company business. The figures obtained are more realistic than those obtained from discounted cash flow calculations. Absolute accuracy depends largely on accuracy of estimating average rate of return the company makes on its general funds. However, this value can be obtained statistically from past performance.

With this method there is only one value for each company to use in comparing all alternatives. Therefore, the relative ranking is always sound. And, MROR is obtained from a straight forward calculation eliminating the trial and error approach. Simplicity adds to its attractiveness.

Stability coefficient (Table 2).

Evaluations are based on engineering estimates of future action. Neither engineering nor economics is a pure science with solid mathematical relationships. Therefore, any calculated rate of return cannot have a completely tangible base. Actual



Graphical illustration of modified payout time calculations of Table 3 clearly shows time, 5.75 years, when total net cash flow at year end equals total investment.

TABLE 1 — Modified rate of return

Yrs.	Net cash flow, \$ 1,000				Investments, \$ 1,000			
	Net cash	Compound period, yrs.	Compound factor a 12%	Future value, Col. 1 x Col. 3	Investment	Discount period, yrs,	Discount factor a 12%	Present value, Col. 5 Col. 7
1	12	2,000	0	1.000	2,000
2	11	6,300	1	0.893	5,626
3	10	5,000	2	0.797	3,985
4	7,290	9	2.772	20,208	3
5	7,290	8	2.475	18,043	4
6	7,290	7	2.210	16,111	5
7	7,290	6	1.973	14,383	7,700	6
8	7,290	5	1.762	12,845	7	0.452	3,480
9	8,060	4	1.574	12,686	8
10	8,060	3	1.405	11,324	9
11	8,060	2	1.254	10,107	10
12	8,060	1	1.120	9,027	11
13	8,560	0	1.000	8,560	12
Total future value of net cash flow				133,294	Total present value of investment			15,091

Discount factor at end of 13th year =

$$\frac{15,091}{133,294} = 0.1132$$

From interest tables, by interpolation, dis

count factor of 0.1132 at end of 13th year corresponds to 18.3% interest rate. Therefore, expected MROR is 18.3%.

SIMPLIFIED PROFIT INDEX AIDS ECONOMIC EVALUATIONS

H. A. EL BANBI* and A. S. EL MEKKAWY**

10-second summary

Proposed simplified economic evaluation method illustrated by an example calculation tells how to combine three main evaluation elements into a single index indicating relative merits of several proposals.

INDUSTRY MANAGEMENT continually faces the problem of selecting the best investment from several alternatives involving large sums of money. A method for assigning an index of economic merit to each proposal, for comparing relative potential, would be valuable.

The proposed profitability index (PI) outlined in this article offers such capability. A multiple yardstick that analyses several criteria, the PI accounts for reinvestment of generated income at an average corporate fund rate, stability of the calculated rate with changes in income and investment flow streams, and the risk element.

Proposed evaluation method. The most serious evaluation problems are first encountered in adequately measuring a true rate of return and its stability considering variations in cash and investment streams, and, secondly, in providing a suitable means for incorporating risk.

The profitability index method consists of three calculations for :

1. A modified rate of return (MROR) that realistically represents true project profitability from an engineering evaluation standpoint.

2. A stability or sensitivity coefficient (SC) that accounts for variations in net cash and investment streams beyond control or expectations of the evaluator, and

3. A risk coefficient (RC) related to a true payout time to account for unforeseen drastic changes of utility or obsolescence.

All of these coefficients may be viewed separately or jointly to assist in making decisions from alternatives. The proposed profitability index is their product, defined by the equation :

$$PI = MROR \times SC \times RC$$

Tables 1 through 4 and one curve illustrate the calculation procedure for various PI elements. Data from an actual case with rather complicated net cash flow and investment pattern are used to show how this new method is applied. It is assumed that the reinvestment opportunity is at 12% per annum. Results obtained show that the MROR is 18.3%, SC is 0.90, RC is 0.89, And, therefore, the PI is 14.7.

* Chief Petroleum Engineer

** Operations Manager, Western Desert Operating Petroleum Co. (WEPCO), Alexandria, Egypt

RAWMATERIALS & CHEMICAL INDUSTRIES

**INST. OF MINING, PETROLEUM &
METALLURGICAL ENGINEERS —
INST. OF CHEMICAL ENGINEERING**

CONTENTS

GENERAL SECTION :

BUILDING & CONSTRUCTION	INDUSTRY & PRODUCTION	RAW MATERIALS & CHEMICAL ENGINEERING
(ARABIC)	(ARABIC)	(ARABIC)
Current Activities Dr. G. NASSAR	— Current Activities	Current Activities
Tall buildings news.		
On the behaviour of tall buildings with co- res Dr. G. NASSAR. 4		
Garages. Dr. M.S. EL-SHAFIE & Dr. E. EL-DIN BADR 15		
—	—	—
(ENGLISH)	(ENGLISH)	(ENGLISH)
— Hospital systems & standards in the united Kingdom Dr. H. GOODMAN, R. MOSS 30	— Engineering education & the technological growth in developing countries Dr. S.M. EL-SOBKI ... 76	— Urea phosphate forma- tion kinetics Dr. EL-AGAMAWI Y.M. CHALABI, M.F. & EL-CHELTAWI. SH.T. 135
— Circular bridges with box-sections Dr. M.H. KHORSHED, Dr. H.A. ABDEL WAHAB & F.M. EL- AMIN. 36	— Analyses of static stab- ility of syncharonous machine Dr. ABDEL FATTAH MOAWAD 92	— Simplified profit index aids economic evalua- tions Dr. H.A. EL-BANBI & A.S. EL-MEKKAWY 141
— Experimental & an- alytical investigation for the flow through vents of water structurrs Dr. ALY. I. EL-GAW- HARY 46	— Torsion of thin - wal- led beam with open Cross section Dr. C. ANTONIN, M. EL-NOMROSSY 99	
— Development of influen- ce surfaces for continu- ous plates Dr. ABD EL-HADY. H. HOSNY 59		

JOURNAL OF THE EGYPTIAN SOCIETY OF ENGINEERS

VOL. No. XIII

ISSUE No. 1 — (JAN — FEB — MARS — 1974

EDITING BOARD

Editor

Dr. S. MORTADA

Assist. Editor &

Treasurer

Dr. G. NASSAR

Dr. H. AAMER

Eng. T. ABD EL - GAWAD

Eng. M.A. FAHIMI

Dr. A.M. KAMEL

Dr. M.F. SAKR

Issued Quarterly Contributors are invited to submit material for editorial consideration addressed to the Editor. The Journal cannot accept responsibility for loss or damage to any material.

INSTRUCTIONS FOR AUTHORS OF ARTICLES

- The Journal publishes articles contributing to the advancement of engineering science and applications.
- Articles may be written in Arabic or English and presented in triplicate with an abstract in both languages.
- Authors' names to be given in full, together with their academic titles and professional occupation.
- Articles may not exceed 8 pages. In this respect, mathematical derivations may be abbreviated and tables replaced by curves.
- Curves to be drawn in black china ink, and to occupy half a page at most. Exceptionally, full page curves or plates are admitted. Curves presented will be scaled down to these sizes. Figures & lettering on curves should not be less than 3 mm even after scaling down.
- References to be given at the end of each article and classified alphabetically according to author's name followed by the name of the journal or book and the date of issue.
- Authors will be presented with two proofs, the first one accompanied by a correction convention chart to ease the work of type correction.

SUBSCRIPTIONS

The Society Members receive their copies free
Engineer rate : P.T. 100 per annum.

Subscription for others : P.T. 300 per annum.

Subscription for Organisations :

P.T. 500 per annum.

ADVERTISING AGENT

Moassasset Misr for Printing and Publication
10, Souk El Tawfikieh Str. Cairo. Tel. 72192

مجلة جمعية المهندسين المصرية

العدد الثاني (أبريل - مايو - يونيه) ١٩٧٤

المجلد الثالث عشر

هيئة التحرير

رئيس التحرير

دكتور سيد مرتضى

سكرتير التحرير

وأمين الصندوق

دكتور جمال الدين نصار

مهندس توفيق احمد عبد الجواد

دكتور حامد حسنين عامر

دكتور فؤاد بهجت

مهندس محمد أسعد فهمي

دكتور محمد فهمي صقر

- ١ تصدر المجلة ربع سنوية
- ٢ ترسل النصوص المطلوب موافقة هيئة التحرير على نشرها باسم السيد / رئيس التحرير . وهو غير مسئول عن فقد أو تلف أى نص .
- ٣ تنشر المجلة المقالات التى تبهم فى رفع مستوى العلوم الهندسية وطرق ممارستها .
- ٤ تقبل للنشر المقالات باحدى اللغتين العربية أو الانجليزية ، على أن تقدم من ثلاث نسخ مكتوبة على الآلة الكاتبة ومعها ملخص بكل من اللغتين .
- ٥ تذكر أسماء أصحاب المقالات كاملة باللغتين ومعها ألقابهم العلمية ووظائفهم .
- ٦ يراعى ألا تتجاوز المقالة ٨ صفحات بالمجلة ، وفى سبيل ذلك يختصر الاشتقاق الرياضى ويستعاض عن الجداول بمنحنيات مرسومة بالحبر الشينى الأسود ، على أن يشغل المنحنى نصف صفحة على الأكثر ولا يشغل صفحة كاملة الا فى حالات استثنائية وسيصفى أى منحن إلى تلك المقاسات .
- ٧ ويراعى ألا يقل ارتفاع الحروف أو الأرقام على المنحنيات المنشورة عن ٣ مم بعد التصغير .
- ٨ يعنى بذكر المراجع المستقى منها المقال وتصنف تبعاً لاسم المؤلف ثم العنوان ثم المجلة أو الكتاب وتاريخه .
- ٩ تقدم لصاحب المقال تجربتان للطباعة وترفق بالأولى نسخة من مصطلحات التصحيح التى يؤدى اتباعها إلى رفع كفاية التصحيح وتقليل الوقت الضائع فيه .

اشتراكات الجمعية:

قرشا

٢٠٠

١٥٠

١٠٠

العضو

العضو المنتسب

المنتسب

اشتراكات المجلة:

يتلقى أعضاء الجمعية نسخهم مجاناً .

ولغير الأعضاء:

قرشا

١٠٠

٣٠٠

٥٠٠

الاشتراك السنوى للمهندسين

الاشتراك السنوى لغير المهندسين

الاشتراك السنوى للهيئات

تعطى أولوية النشر بالمجلة للسادة

الزملاء أعضاء جمعية المهندسين المصرية

الإعلانات:

مؤسسة مصر للطباعة والنشر

القاهرة ١٩ شارع سوق التوفيقية ت ٧٢١٩٢

رقم الايداع بدار الكتب ١٩٧٤/٢٩٨

محتويات العدد

التشييد والبناء	التصنيع والانتاج	الخامات الأولية والصناعات الكيماوية
<p>القسم العربي :</p> <p>النشاط الجارى :</p> <ul style="list-style-type: none"> • من أخبار المباني العالية دكتور جمال نصار ٧ • خزان بترول في بحر الشمال دكتور جمال نصار ١٢ • حول تجربة تحميل الاسقف الخرسانية ومدى دقتها في تحديد جودة الخرسانة دكتور عبد الفتاح ابو العيد ودكتور حسن طه العروسي ١٢ <p>القسم الأفرنجي :</p> <ul style="list-style-type: none"> • تصميم الحوائط الحاملة من الطوب في المباني متوسطة الارتفاع دكتور م.أ. سون ٢٢ • مناقشة القص في المواصفات العالمية دكتور سعيد يونس الديبكي ٣٢ • انتقال المواد الرسوبية ذات الخصائص الدقيقة دكتور فاروق مصطفى عبدالعال ٣٦ • دراسة مقارنة لطرق تحليل نتائج الفتح الاختباري دكتور محمود السلوى ٥٢ • ضبط ووزن الارصاد الغير متماثلة دكتور حسن مصطفى ودكتور احمد خليفه ومهندس احمد شاكر ٦١ 	<p>القسم العربي :</p> <p>النشاط الجارى :</p> <ul style="list-style-type: none"> • طريقة بيانية جديدة للآثران العابر لنظم القوى الكهربائية دكتور مدحت أديب نصر ٨٧ • تعميم انسب الأبعاد لمحطات المعدلات المستخدمة في الجبر الكهربائي دكتور محمد عباس شيمي منصور ٩٣ • برنامج نموذجي لنقل المعلومات في البول النامية دكتور فؤاد بهجت ١٠١ • فوائد السريان في نفور المحركات النفثة ذات الكسح في اتجاه واحد دكتور محمد محمود القطب ١٠٩ <p>القسم الأفرنجي :</p> <ul style="list-style-type: none"> • توزيع الجهود في الاعمدة القصيرة دكتور على حميده على جمعه ١٢٨ • تلوث الهواء في معمل تكرير ومحطة خطوط الأنابيب في مسطرد دكتور محمد مدحت بدر ودكتور محب الدين حسين ومهندس محمد سالم اسماعيل ١٣٣ 	<p>القسم العربي :</p> <p>النشاط الجارى :</p>

التشييد والبناء

جمعية المهندسين المدنيين

جمعية المهندسين المعماريين

جمعية مهندسي الري



في ذمة الله

من الناس من يبالغ امره ، فتود
أن تراه . وإذا ما لقيتنه ، أعجبك
قوله ، واستأنست حديثه ، فتطاب
مودته ، وتروم صداقته . فإذا به
صادق الوعد ، وفي العهد ، يهديك
بمعرفة ، ويرشدك بتجربته ،
فتستمنك به . وكلما نمت أو اصر
المحبة بينكما ، زاد تقديره له ،
واعتزازك به ، لسعة أفقه ، وسديد
رأيه ، وبالف حكمته .

ومن هذه القالة النادرة ، والنخبة الممتازة ، زميلنا الراحل الكريم محمد
عبد الغنى الخولى ، غفر له ، آمين .

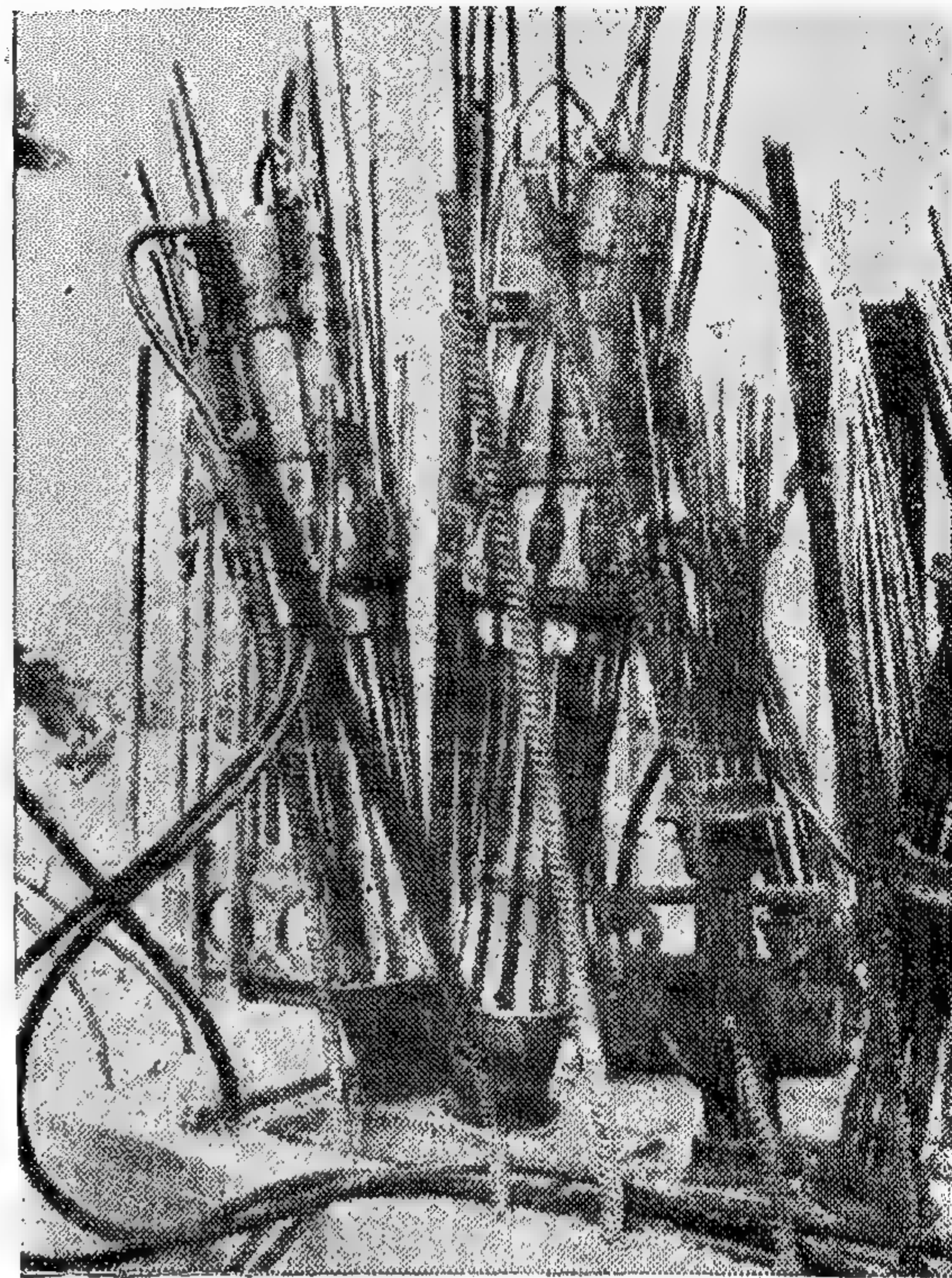
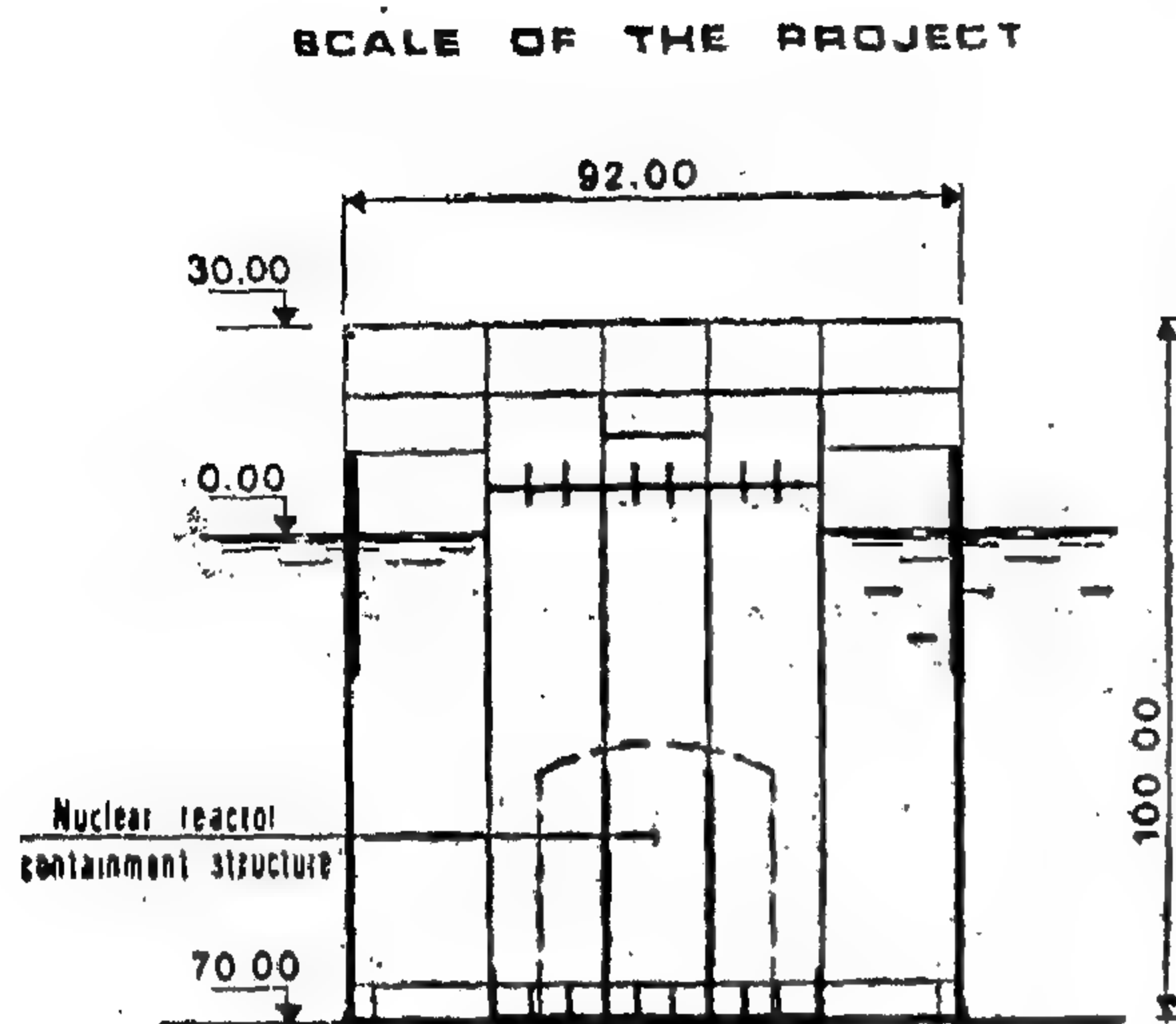
نشأ ، رحمه الله ، في عائلة كريمة ، ببادية سبرياى ، القريبة من طنطا ، بصره
الدلتا . ثم طلب العلم في فيينا وبرلين ، والتحق بهيئة التدريس بالجيزة . وما زال
يرقى مسالها ، حتى صار رئيسا لقسم الكهرباء ، فوكيلا لكلية الهندسة ، بجامعة
القاهرة . ثم غادرنا ، ليتقلد عمادة شقيقتها ، بجامعة عين شمس .

وبذلك يكون قد أسهم في تدعيم قسم الكهرباء عندنا ، وترسية القواعد الجامعية
عندهم . كما ألقى بدلوه في ميدان البحوث ، ومثل مصر في المؤتمرات الدولية . ولم يبخل
بما يعرف على من استشاره من الوزارات الهندسية .

واشهد الله ، أنى ما رأيت منه إلا برا ، وما سمعت عنه إلا خيرا .

وإعل أبرز ما تحلى به ، رحمه الله ، الصمت والصبر ، شأن أولى العزم . فقد
صارعه الأرض في شبابه ، ولم يصرعه . فعاوده بعدها ، ولم يقهره . حتى إذا ما بلغ
أجله ، أتاه اليقين ، وقد جاوز السبعين . فسلام عليه في الأولين ، وسلام عليه في
الآخرين ، الى يوم الدين .

ابراهيم ادهم الدمرداش



FREYSSINET 24 STRANDS 1/2" TENDONS ▲

5. Construction

In the first stage of construction the raft with the bottom and top slabs, and the breakwater wall to a height of 9 m were constructed in a dry dock near Stavanger, Norway.

The raft and the slabs were formed conventionally but the breakwater wall was formed with thin precast elements of high strength plain concrete which had the shape of a tube with square flanges at both ends. The breakwater wall was essentially built of reinforced concrete with some prestressing applied circumferentially at the top 35 m of the perforated wall. A number of inclined tendons were also provided in lower portion.

The rebars and the prestressing steel

were placed in the spaces between the elements before they were filled with high strength concrete.

After completion of the first construction stage, the holes of the breakwater wall were temporarily closed to allow the 44000 ton raft to be floated and towed to the nearby fjord.

In the second stage of construction the vertical reservoir walls and the diaphragms were slipformed. As the wall height increased, the tank kept submerging so that only a small part of the total construction was above sea level. The given figures show some of the above mentioned stages.

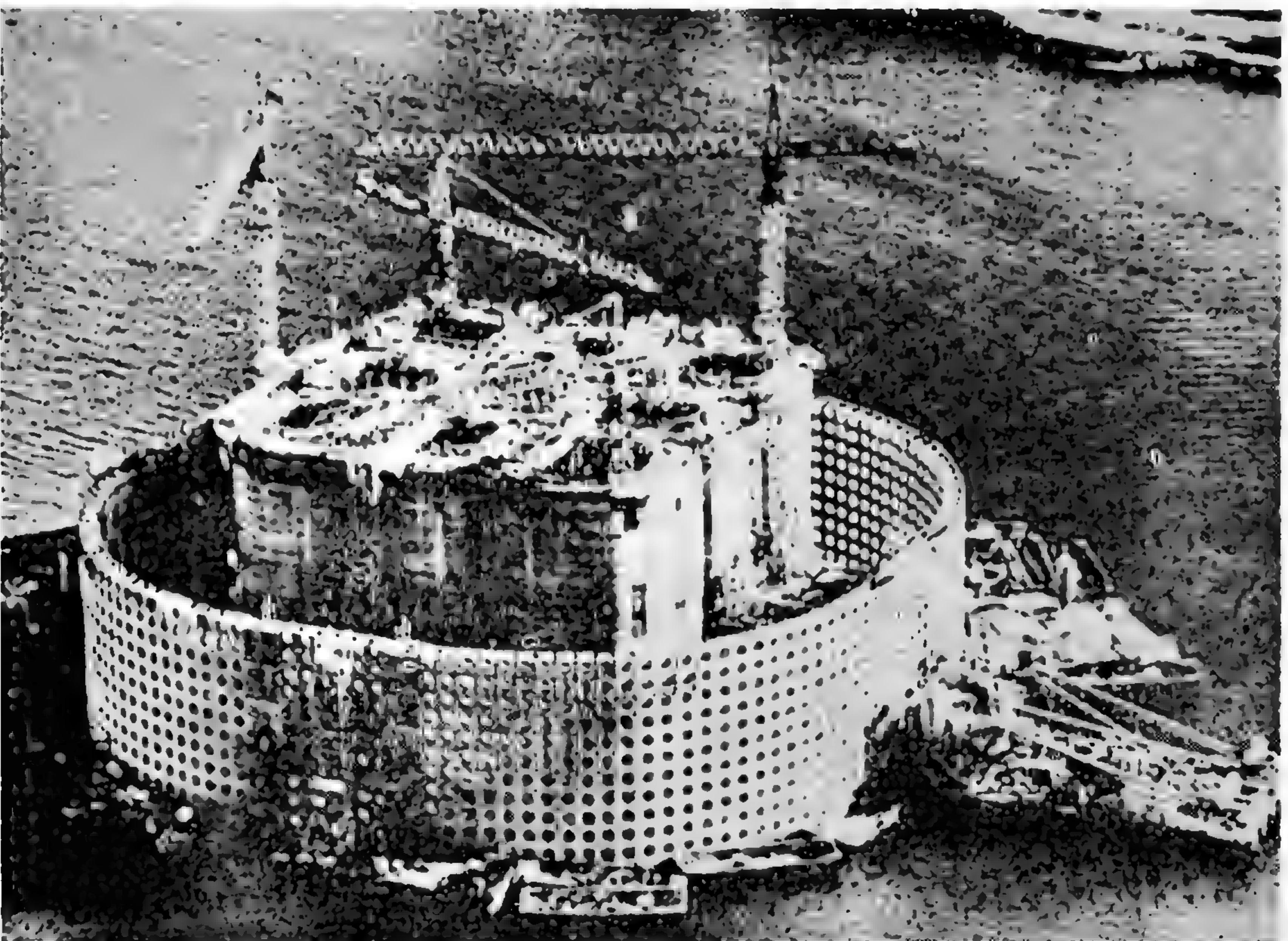
The Finite Element Analysis

G. NASSAR



TYPICAL CONSTRUCTION PHASE ▲

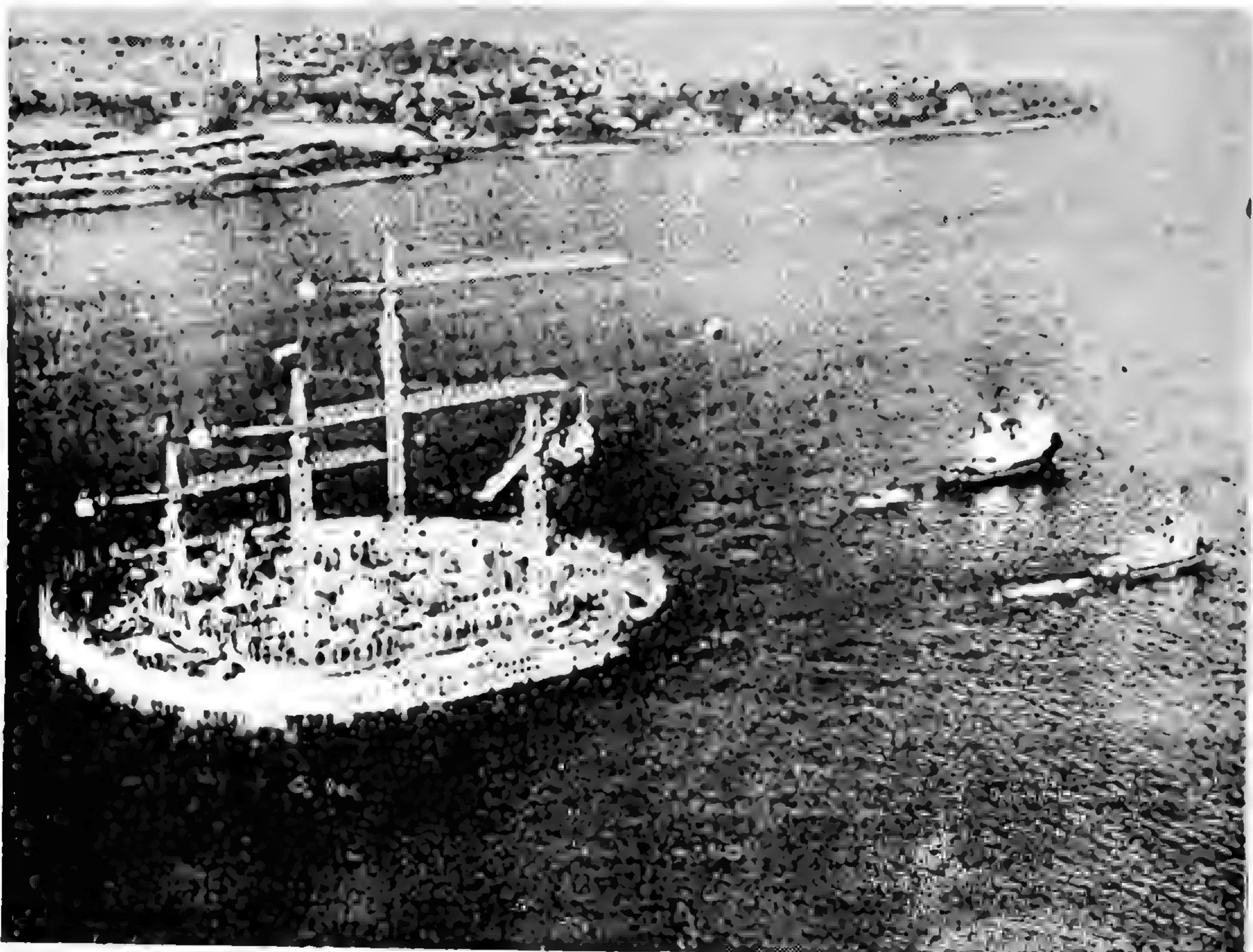
▼ END OF SLIP-FORMING

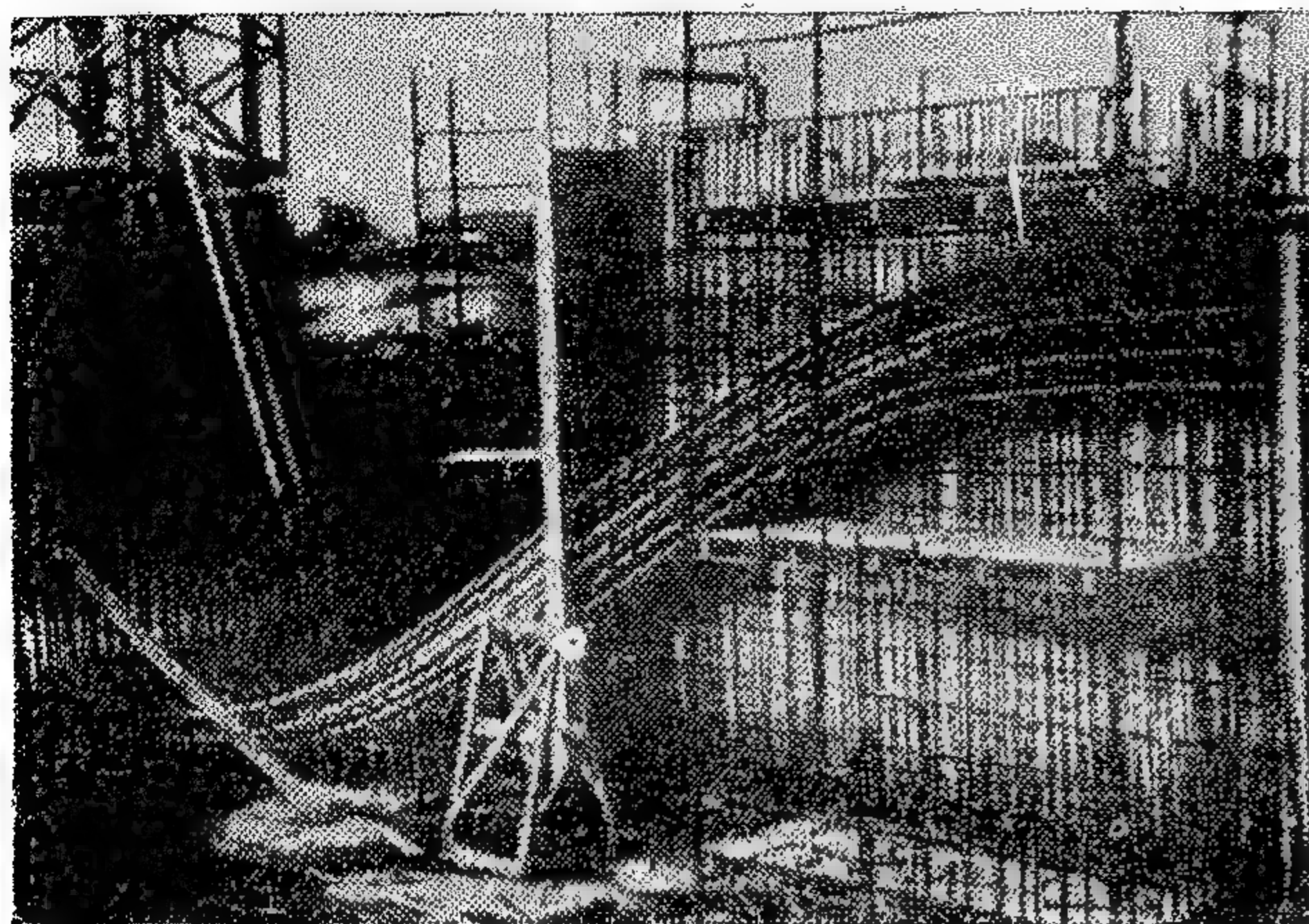




FLOTTATION IN DRY DOCK ▲

▼ TOWING



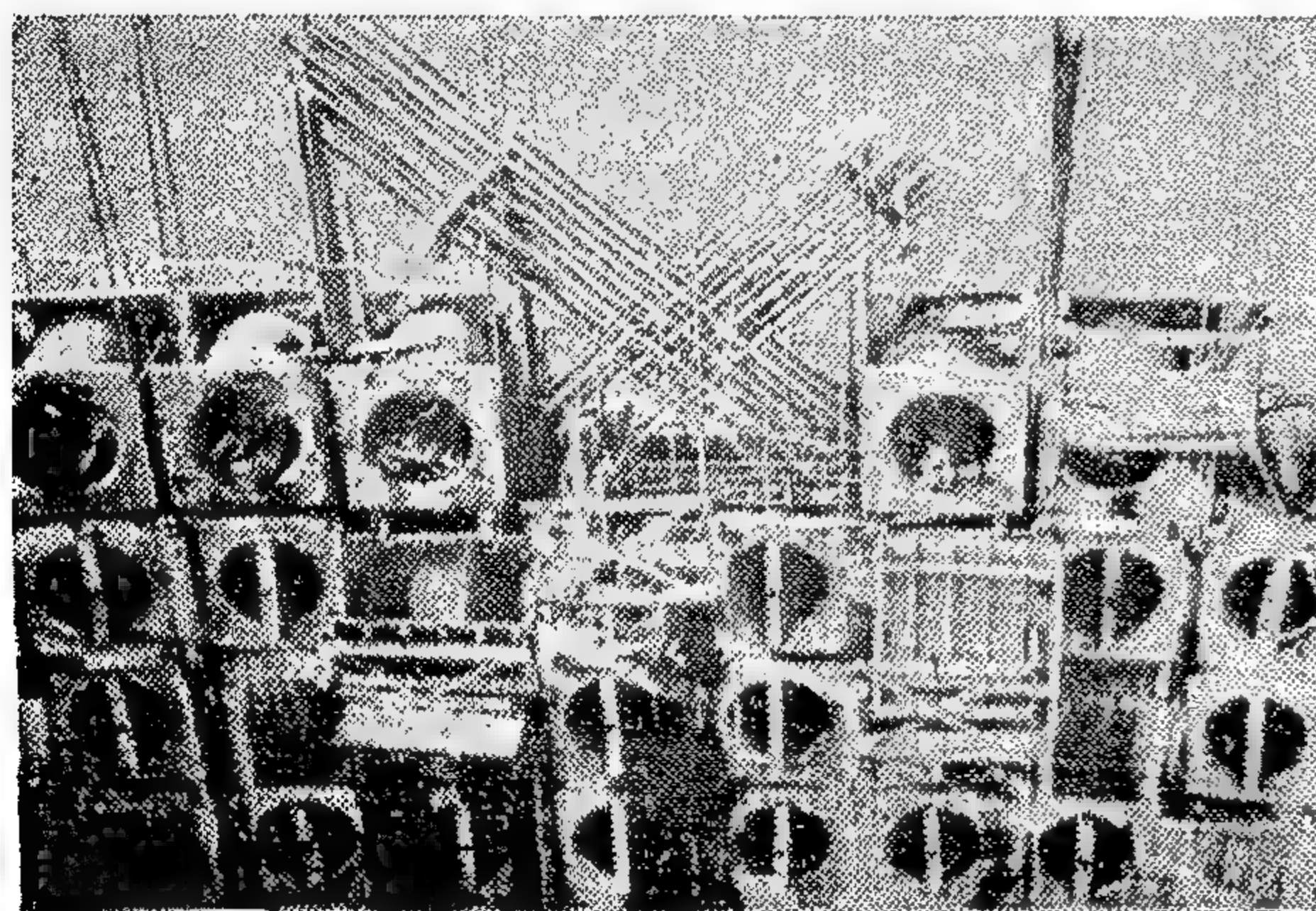


PRESTRESSING BEAMS OF RAFT FOUNDATION

vertical tensile loading). Under the action of the 24m 100 year wave there is uplift of the base slab over approximately 20 m along a diameter. The break - water wall must then assure load transfer.

THE FINITE ELEMENT ANALYSIS -

The dimensioning of the tank was based on preliminary conventional analysis of individual parts of the structure. In the three-dimensional F.E. analysis carried out by the authors of the present contribution, the whole tank was analyzed as one continuous structure. The loading cases investigated were: self-weight, water pressure during and after construction, oil pressure, wave action, prestressing and temperature effects resulting from the high oil temperatures. Be-



PLACING OF DIAGONAL TENDONS

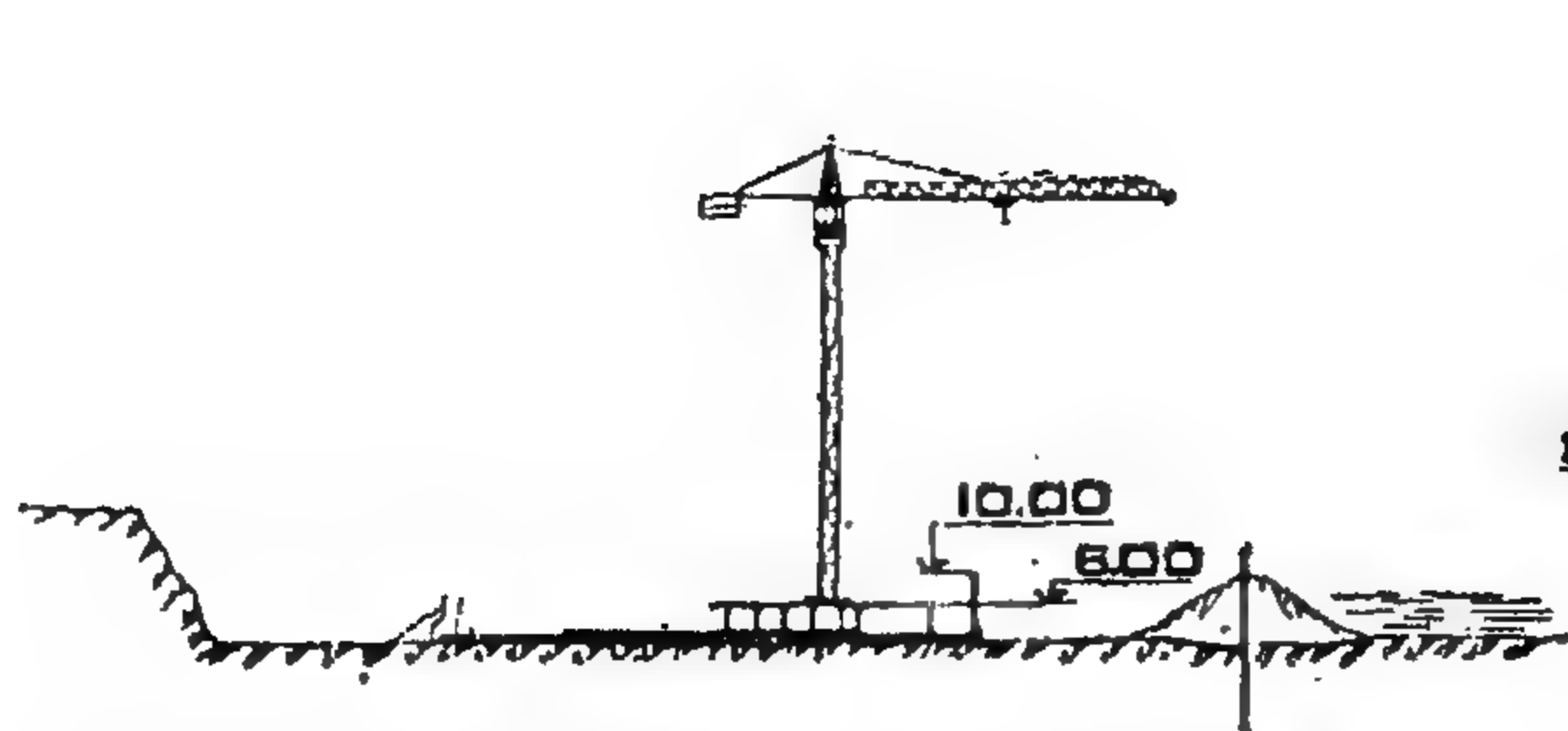
cause of symmetry of the structure, only one quarter of the structure was analyzed. The analyses for wave action were performed by superposition of symmetrical and asymmetrical loadings.

The number of elements used for the analysis of the structure was about 1000, requiring solution of approximately 5000 simultaneous equations. In order to achieve maximum accuracy, the F.E. mesh was chosen finest in the zones of high stresses and high stress gradients, particularly near the bottom of the oil reservoir, and new refined finite elements were used. The refined elements have been developed at the University of Calgary for analysis of modern highway bridges of arbitrary geometry.

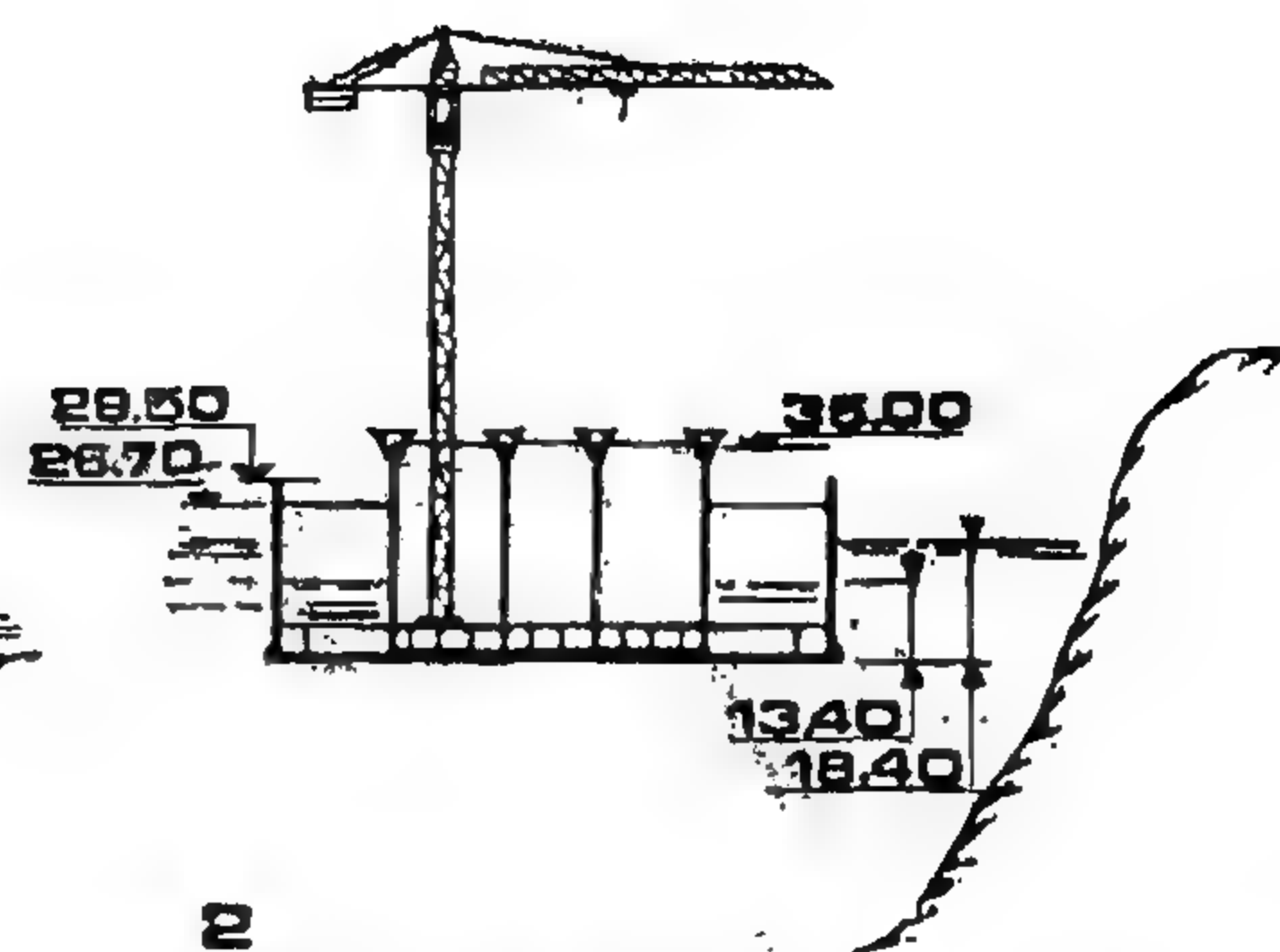
As an example of the F.E. idealization of the tank the mesh used for the bottom slab of the raft is shown.

For the F.E. idealization of the break-water wall, advantage was taken of the fact that the size and the pattern of the holes was regular. In a separate F.E. analysis a "reduced" stiffness of the perforated shell was derived which was used for the final analysis. This reduced stiffness was found by relating elasticity matrices for the in-plane and bending condition of a solid square plate to those of a square plate with a hole in its middle; in other words, the perforated wall was transformed into an equivalent solid wall. The boundaries of the finite elements could therefore be chosen irrespective of the actual position of the holes.

Even though a large computer was available and the number of elements had been restricted to about 1000, the huge system of equations (maximum half band width 1050) could only be solved after a Gaussian elimination techniques had been special solution subroutine using block-developed.

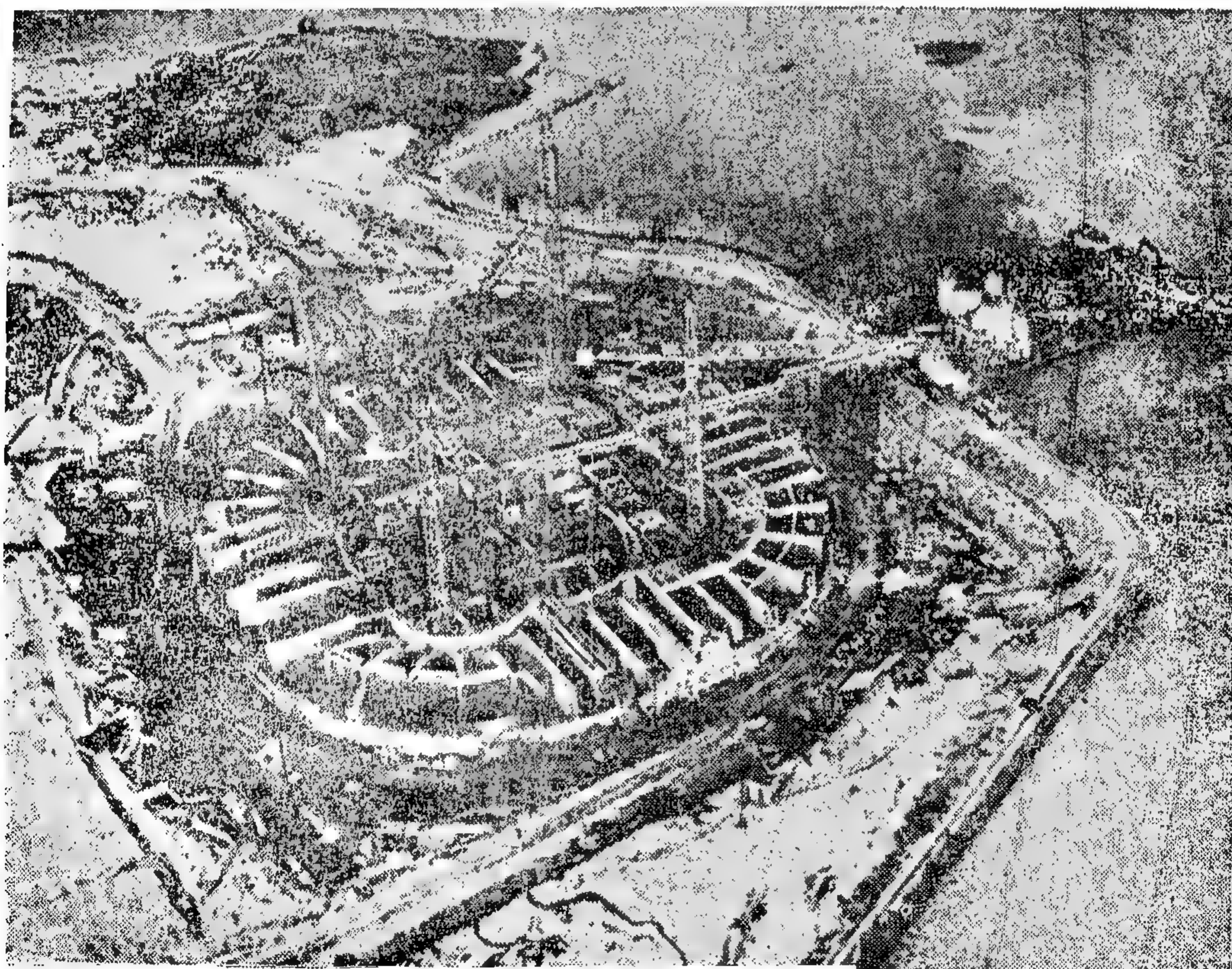
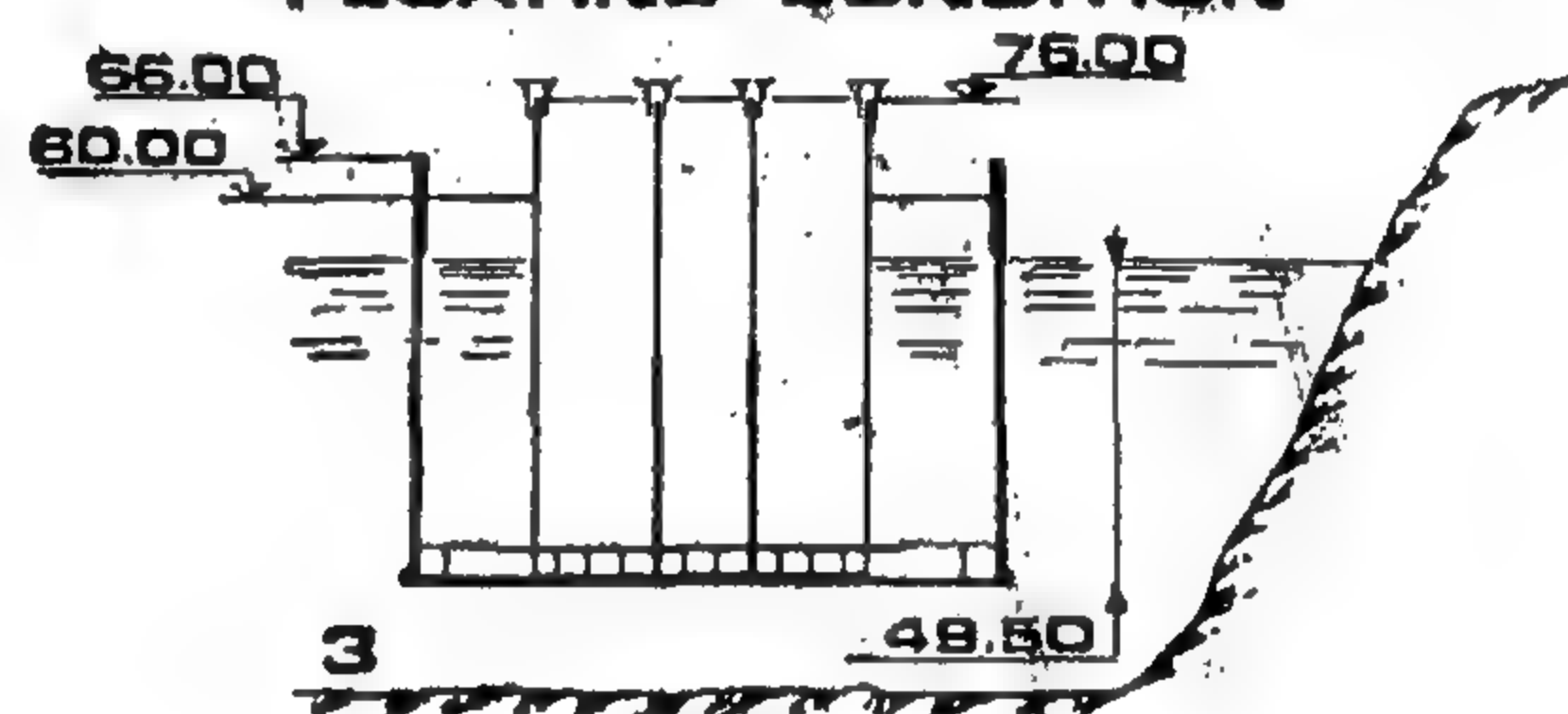
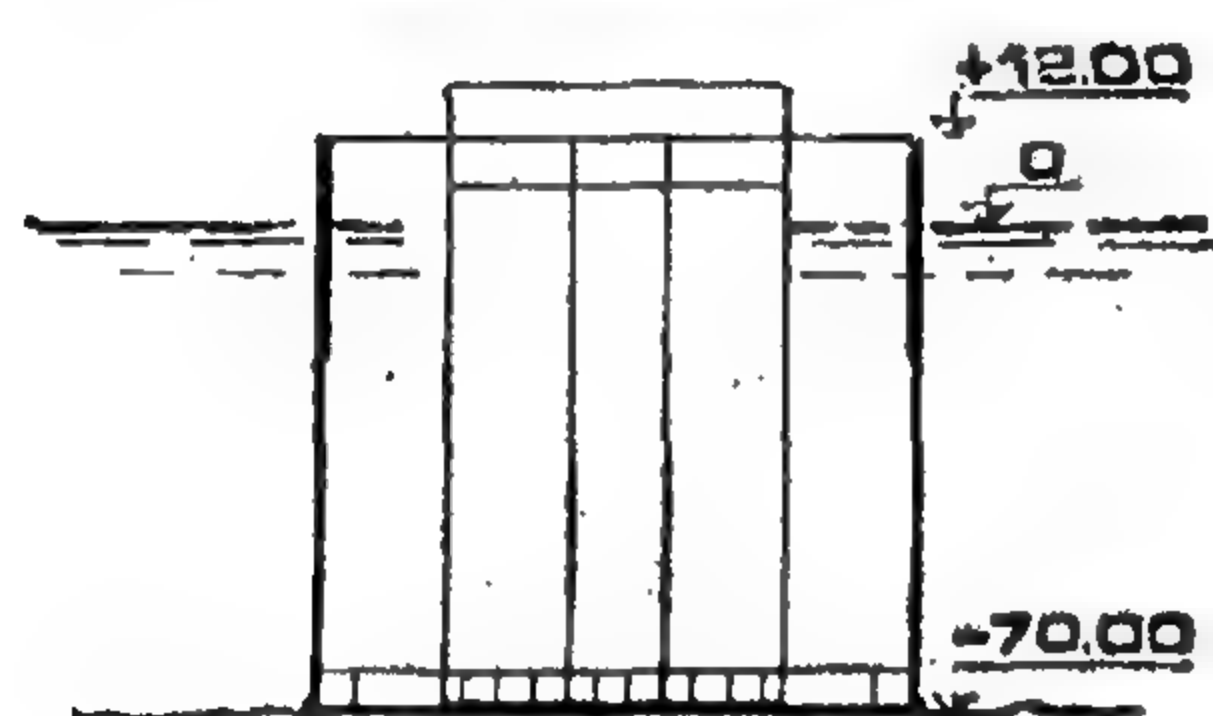


1. CONSTRUCTION EN CALE SECHE
CONSTRUCTION IN DRY DOCK



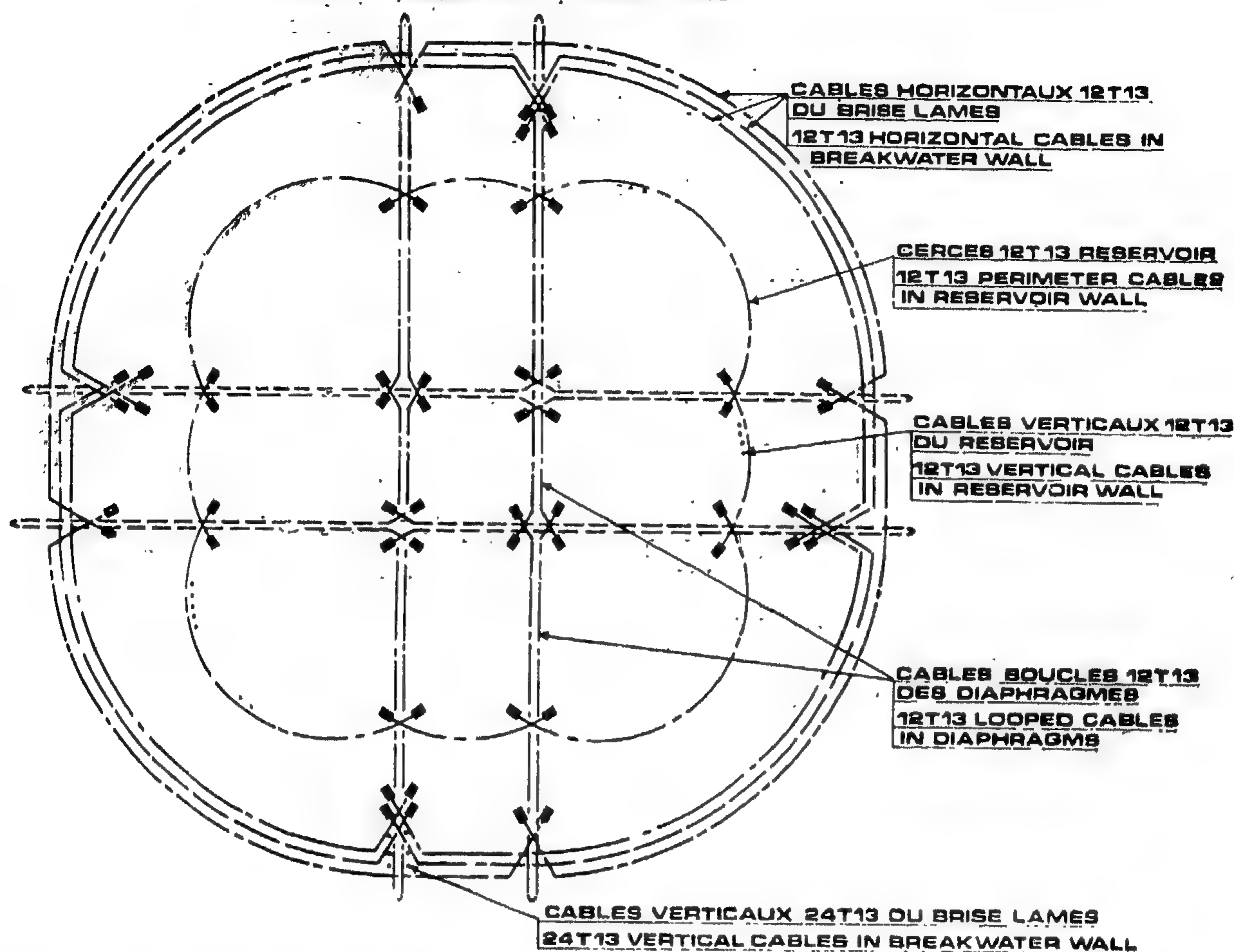
2
CONSTRUCTION EN FLOTTAISON
AVEC COFFRAGES GLISSANTS
SLIP FORM CONSTRUCTION IN
FLOATING CONDITION

4. RESERVOIR ECHOUE
LANDED RESERVOIR



CONSTRUCTION IN DRY DOCK

**SCHEMA DE CABLAGE
SECTION HORIZONTALE TYPE
CABLE LAYOUT
TYPICAL HORIZONTAL SECTION**



PERFORATED BREAKWATER WALL-

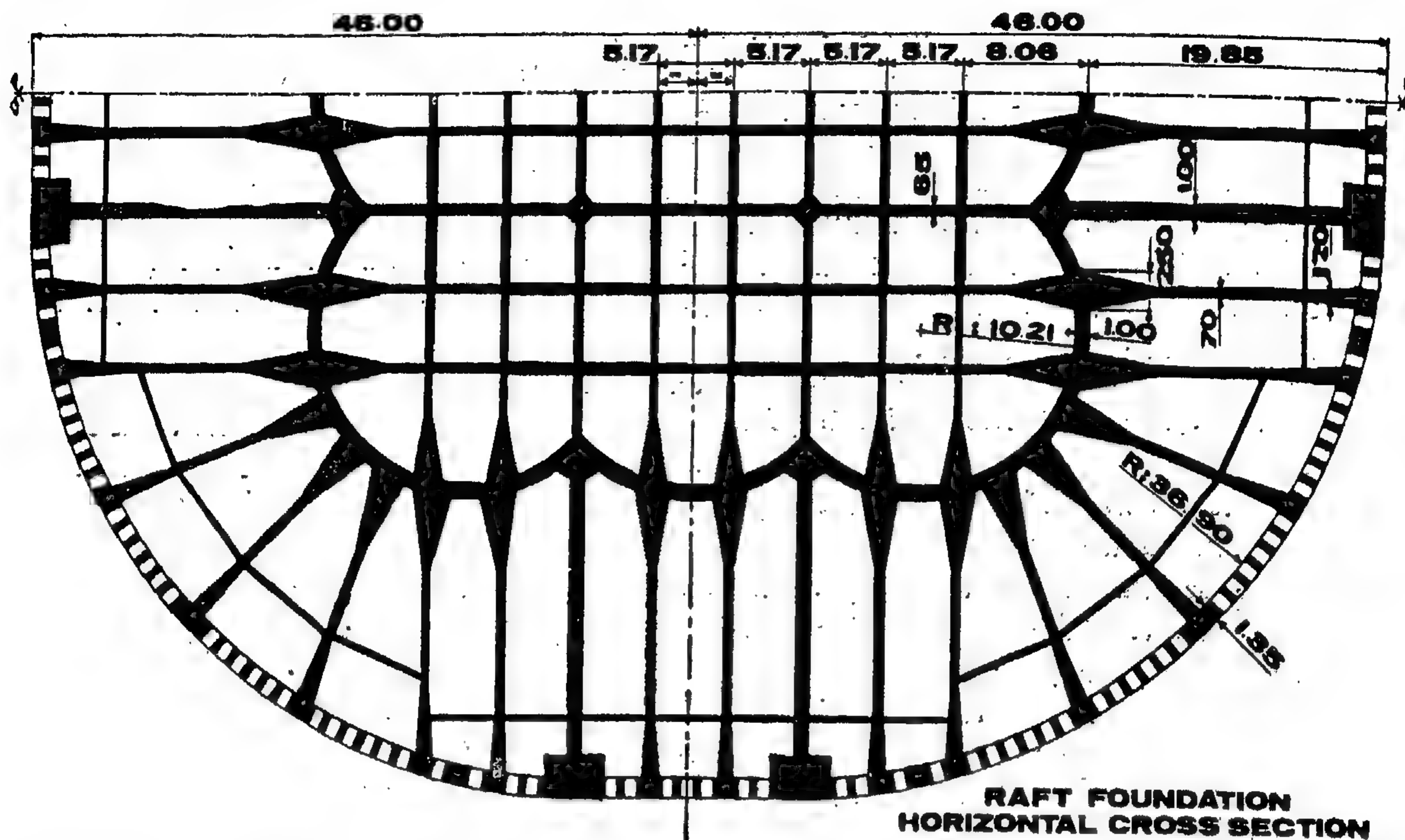
Thickness and perforation dimensions were defined by hydraulic considerations. It remained to find a suitable plan section leaving an inter-wall clearance of 20 m -optimum distance for wave energy dissipation- with minimal bracing back to the inner wall. Model studies have confirmed the undesirable nature of the interference caused by the bracing system which acts as a series of reflection screens.

The bracing system retained is simple a continuation of the orthogonal internal diaphragms from the reservoir compartment. The lower part, with few perforations, acts as a short deep cantilever where as the upper part, well perforated,

is a simple strut system ensuring the equilibrium of horizontal forces. Thickness is uniform at 1,00m so as to permit slip-form construction.

Not being in contact with the crude oil, the breakwater wall has been designed in reinforced concrete. Prestressing cables have however been provided to assist resistance under the most severe loading conditions :

- Circumferential cables in the base section and in the top section which is subject to direct wave impact.
- Vertical cables from the base to level +36 designed to ensure transfer of vertical loads from the base (i.e. to ensure base-wall integrity under



less sensitive to differential deflections by reducing the rib beam depth at the points of fixity on the inner wall : 3,50 m as against 6,00 m normal depth. This arrangement also has the advantage of relaxing the base fixity of the inner wall. The required prestress has also been increased to allow for the unpredictable.

TANK WALLS —

The wall was proportioned so as to give approximately equal stress values in the internal diaphragms and in the cylindrical wall sections (e.g. compressive stresses due to an external pressure, while afloat, of the order of 60 t/m² at the base; tensile stresses due to the maximum internal pressure, in service, of the order of 20 t/m²). This allows the points of fixity for any horizontal section

At the base the shape of the rib beams and the presence of the flexible slab at level +6 produce progressive fixity of the wall.

The stress situation is further improved while the structure is afloat in that the base itself is subject to high compressive stresses which reduce the differential deformations generating the fixity moments in the wall.

The base of the wall has however been thickened from 0,50 m to 1,00 m more for reasons of vertical load intensity than to accommodate fixity moments which are proportional to the wall stiffness.

This base section, serves as a distribution beam for the reactions from the various rib beams and forms the flange of the deep beam formed by the wall for carrying the vertical loads.

Similar problems, but with less intense loadings, exist at roof level where the structure is more flexible than at the base.

On the other hand, it is at the roof level that temperature effects are the most severe. The crude oil may be at a temperature of 44° C whereas the emerging reservoir wall may be cooled by an air temperature of -12° C.

Apart from the problem of weight limitation -maximum allowable draught is 64 m- the inner wall was designed to achieve the maximum possible flexibility (i.e. minimum possible thickness) in order to reduce the moments introduced by deformations due to thermal effects or interaction from adjoining structural elements.

turbulent pressure and the conservative part of the viscous shear stresses are involved in the dissipation process.

On the basis of an energy balance equation it has been shown that, in the case of a two dimensional structure, about 70 % of the total wave energy is dissipated in the chamber.

The "draw-in" effect of the perforations tends to decrease the wave reflection at the wall. The vertical velocity distribution induces near the surface a mass transport which is oriented, from the wall, in an outward direction. From the continuity principle a return flow is created near the bed which offers the advantage of reducing to a large extent, scouring effects at the toe of the structure.

4 - DESIGN CONSIDERATIONS

The specific problems posed by the structure result primarily from its size and from the lack of movement joints which creates an interaction between all structural elements. Deformations due to shear are comparable with those due to flexure and the magnitude of the loads means that effects normally qualified as secondary must be taken into account.

Also present are the classical problems of circular reservoirs fixed at the base and at the roof.

The tight planning schedule previously referred to did not permit the resolution of all the design problems before

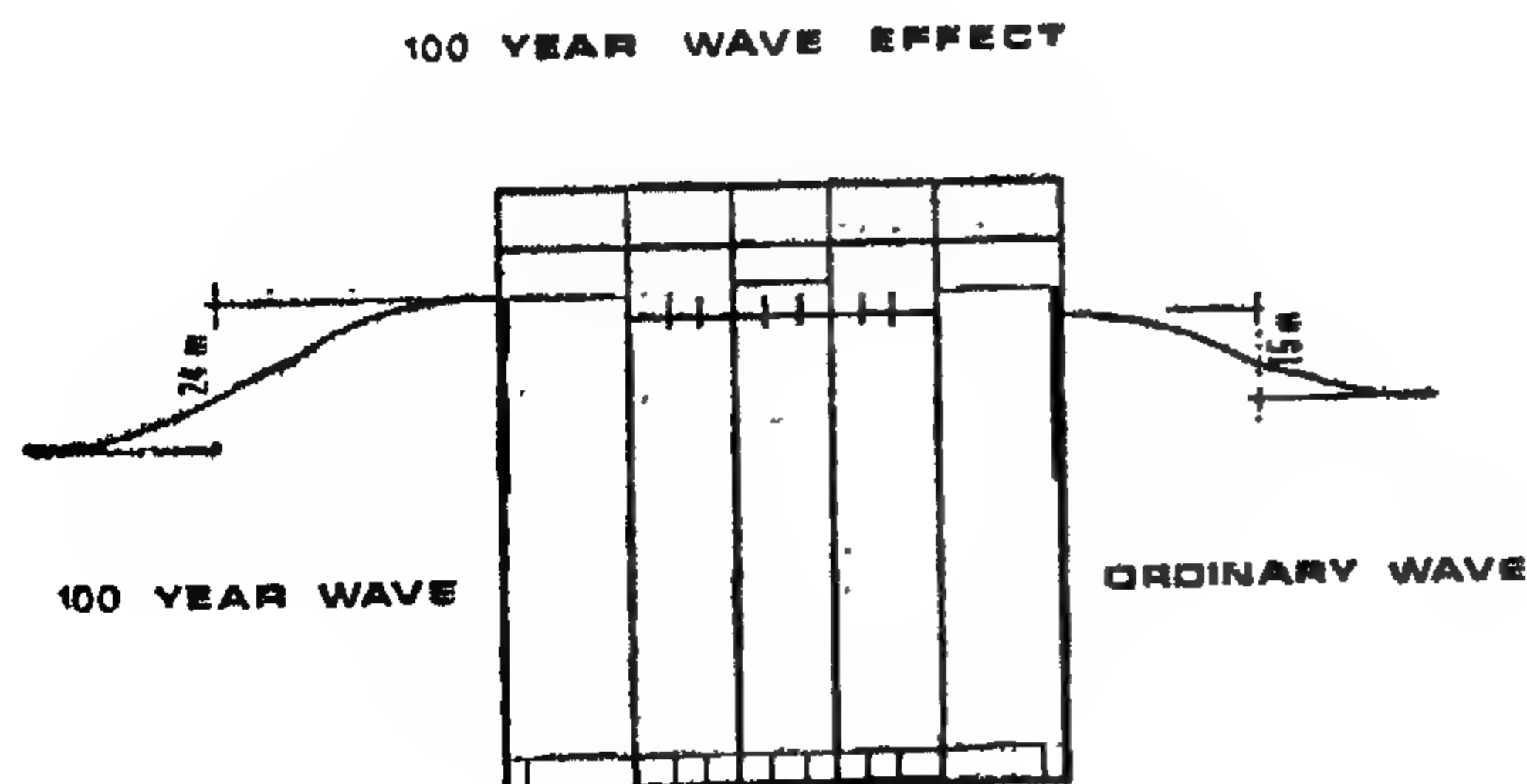
construction commenced. Also, the multiplicity of practical problems had to be accorded a certain priority.

The preliminary design was carried out by independant analysis of the different elements of the structure using close approach hypothese for the end conditions. This method has the advantage of clarity and the working drawings were prepared on this basis. An overall analysis -by large capacity computer- was subsequently called for but it was understood that even under the best possible conditions the results of this analysis would not be available before construction was well advanced.

RAFT FOUNDATION

This was designed as a beam-slab system loaded by linearly distributed foundation reactions and bearing on rigid supports formed by the walls and diaphragms. The design hypothese are debatable and thus further checks were made of :

- The behaviour of the slab sections between the rib beams when subjected to very high local foundation reactions. Note that these slabs were poured in two stages :
 - Stage 1 (60 cm) in the "dry dock", providing sufficient strength for the first phase of reservoir construction (to level +36).
 - Stage 2, doubling this thickness, was carried out after leaving the "dry dock" so as to reduce the draught to a minimum for the exit operation.
- The behaviour of the rib beams under differential vertical deflection of the bearing walls and diaphragms -deflections difficult to estimate, particularly for the outer wall because the base structure has been rendered



2 - GENERAL DESCRIPTION OF THE PROJECT

The heavily-prestressed post tensioned caisson structure consists of the crude-oil reservoir itself -a slip formed nine-cell structure, somewhat similar to a grain silo measuring some 50 x 50 m in plan and rising 90 m from the base of the completed unit- surrounded by a perforated breakwater-wall (Jarlan patent) of mixed precast and in situ construction, nearly circular in plan with a mean diameter of 95m and joined to the reservoir structure by perforated slip-formed bracing walls which are effectively continuations of the tank structure's internal diaphragms. The reservoir and the perforated sea-wall are carried on a cellular raft foundation.

Once positioned on the sea-bed the caisson was anchored by its own weight plus the weight of its contents : there will be no additional anchorage. In order to maintain approximately constant negative buoyancy, the reservoir will be kept permanently filled, sea water being pumped in or out as the amount of oil being stored at any one time varies; sea water being pumped out of the tank will be passed through separators to remove any contaminating oil.

The tank will be used to store low sulphur crude oil with a specific gravity of 0.83.

Temperature from the separators to the tank is about 45° C. The filling rate is 350 000 BPD (2, 300 m³/h) and the pump-out rate is 720,000 BPD (4,800 m³/h).

The storage compartments are always under pressure created by a water-tower located on the top of the tank. During the tank filling operation the oil coming from the production separators pushes out the seawater contained in the tank. Any residual oil in this water is remo-

ved and retained before the water returns to the sea. When oil is to be removed from the tank, seawater is pumped into the watertower and automatically replaces the oil pumped out of the tank. An internal piping installation allows sludge removal from the bottom of the tank by agitating and removing it with high pressure water jets.

A system of instruments continuously monitors and controls the oil-water interface in the tank. Other auxiliary equipment includes automatic venting, a fire-fighting system and required navigational aids.

The purpose of the perforated breakwater is to minimize the effects of loads induced by gravity liquid waves. When a wave impinges against the perforated wall, one part of the energy is reflected and the remainder goes through the perforations where the potential energy of the wave is transformed into kinetic energy (which is easier to dissipate). Because of the low reflection-coefficient of the obstacle, the differential pressure due to the wave is considerably smaller than is the case where it strikes a plain wall.

The kinetic energy inside the breakwater manifests itself as a jet which forms heat-dissipating eddies within the large fluid mass located between the perforated wall and the plain tankwall. Both

LOAD ON TOP OPERATION

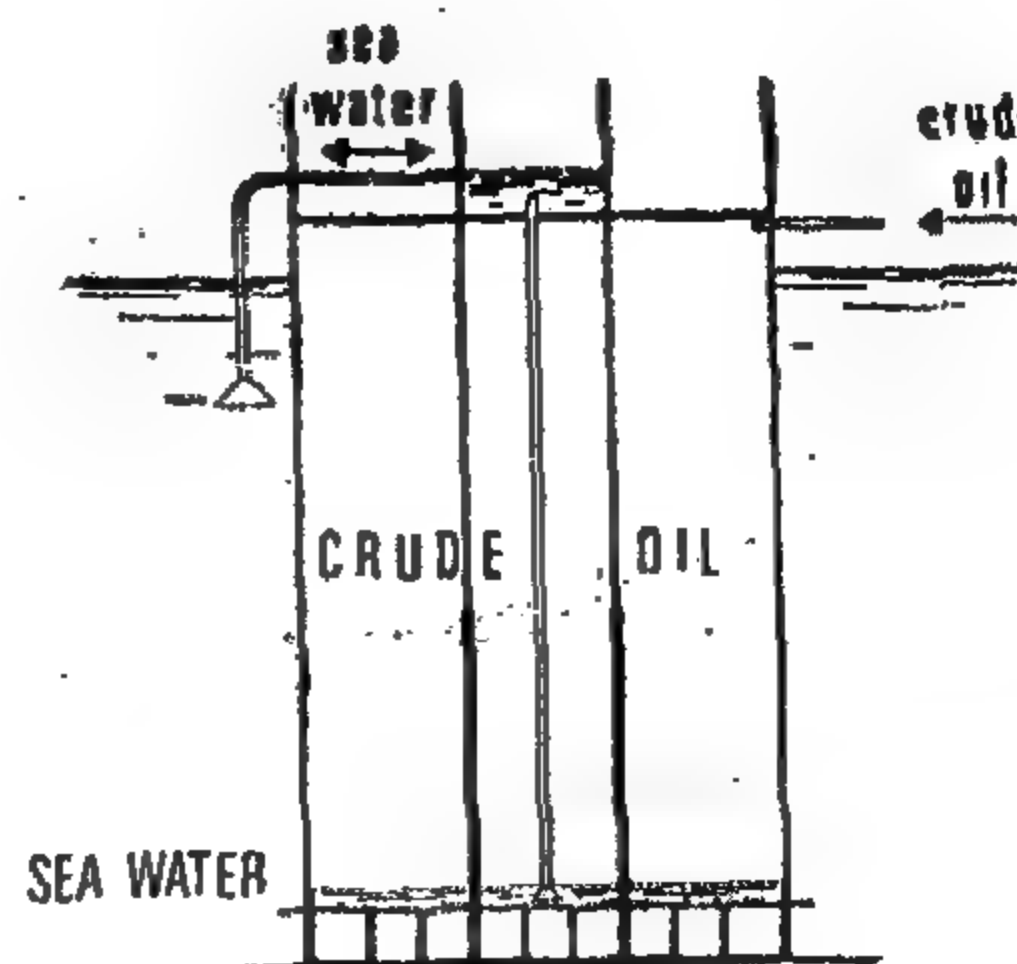
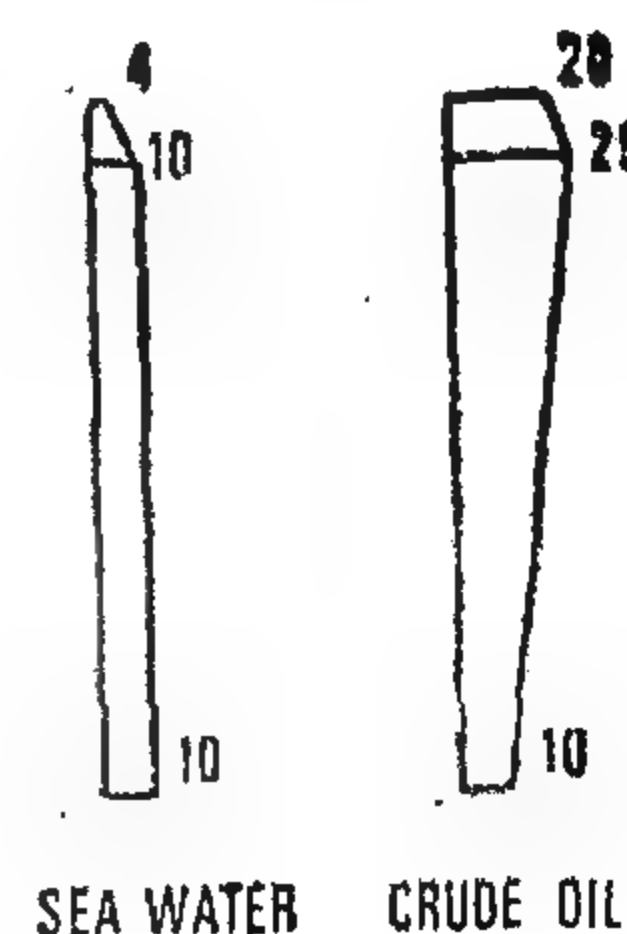
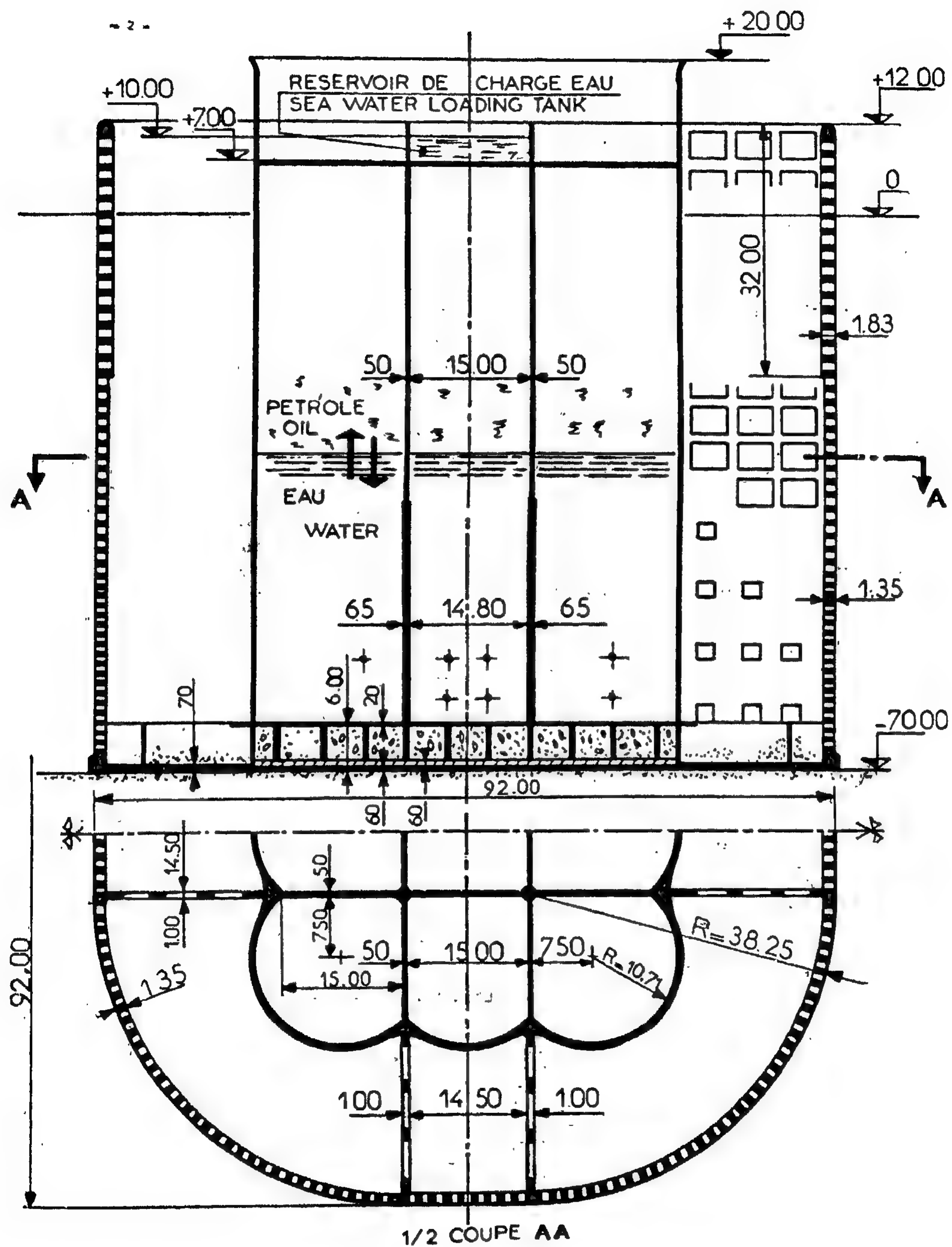


DIAGRAM OF FORCES γ/m^2





EKOFISK PRESTRESSED CONCRETE OIL STORAGE

BY

Dr. ING. G. NASSAR*

BASED ON THE LECTURE
DELIVERED

BY

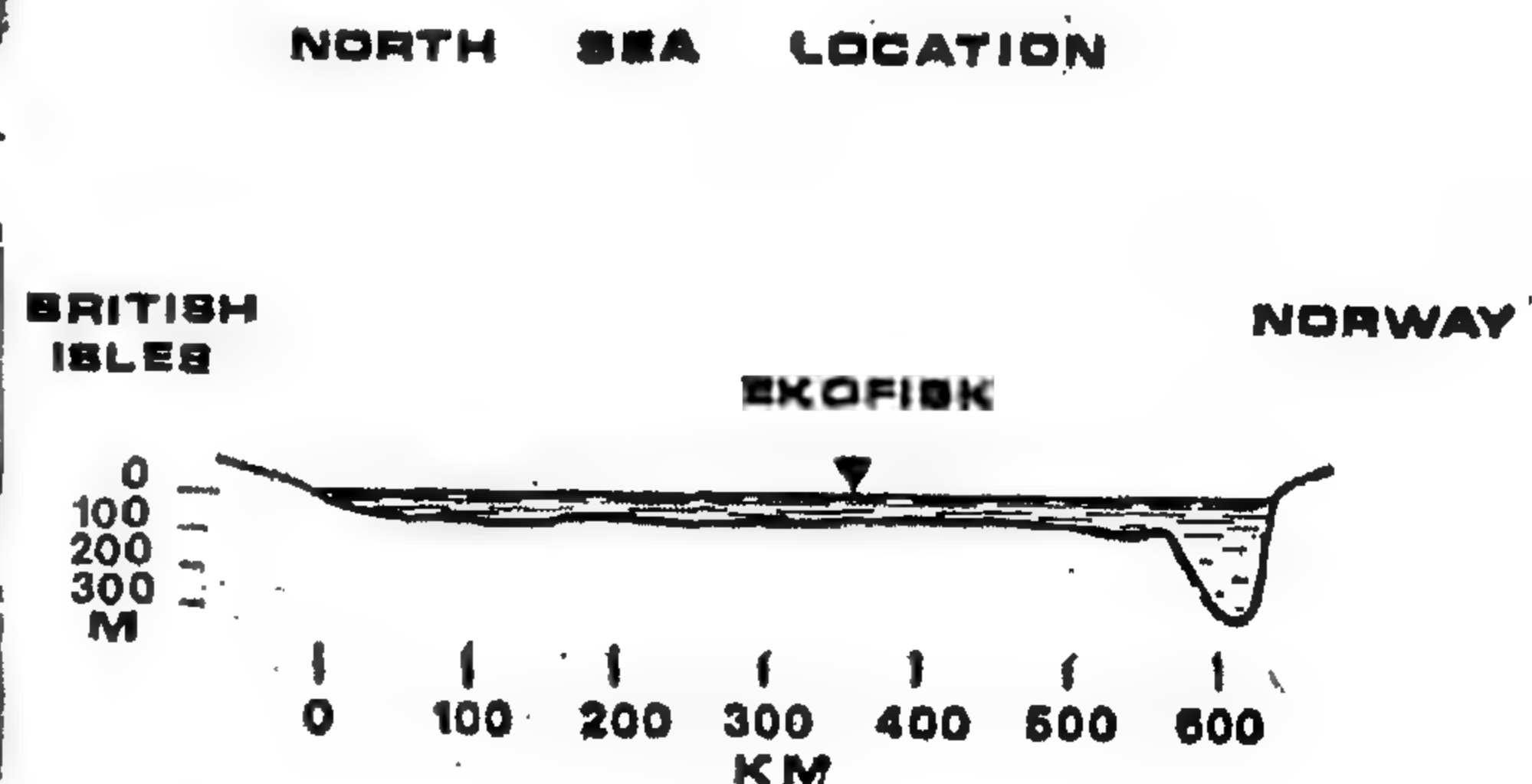
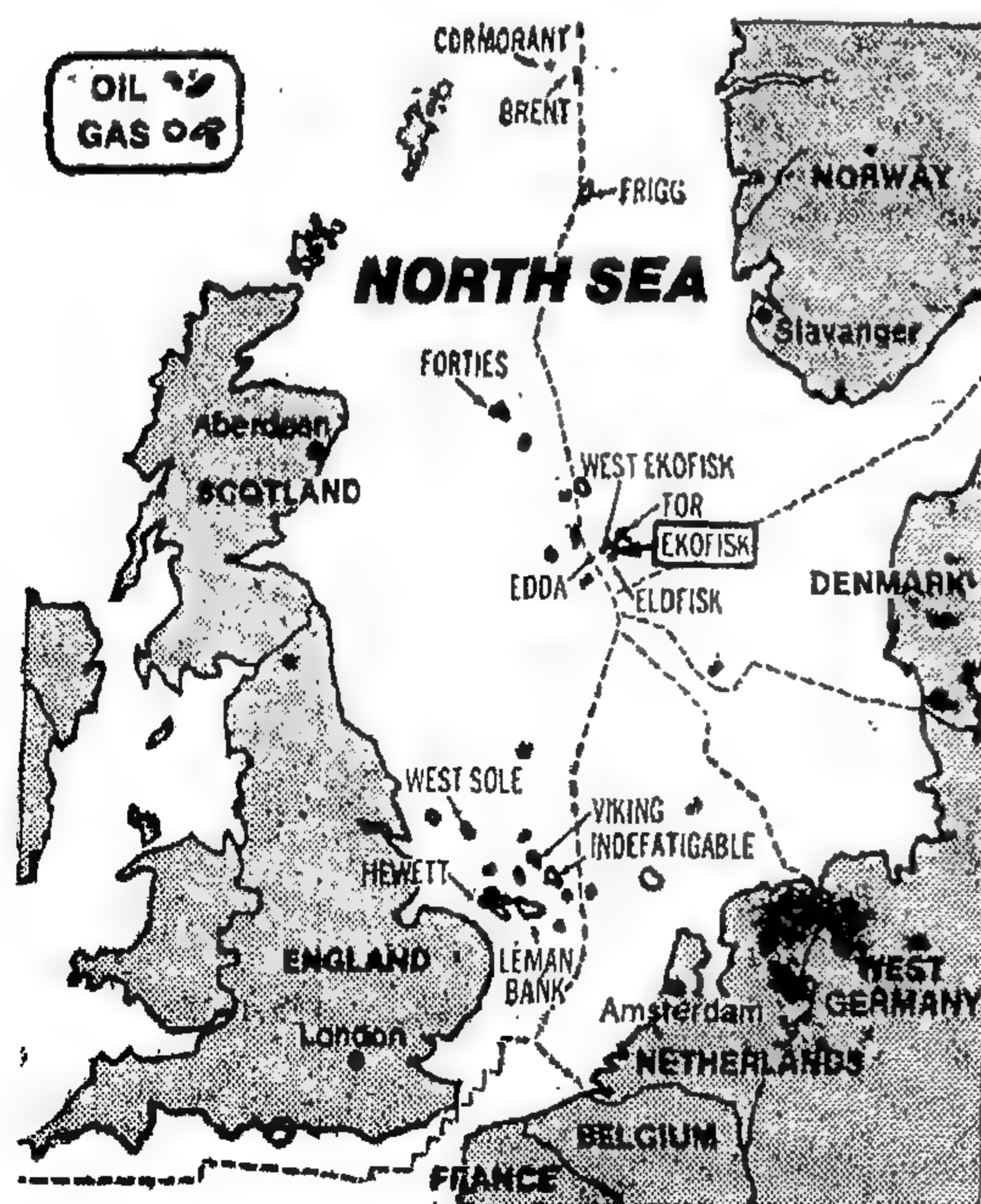
ENG. G. MAHFOUZ**

1 - INTRODUCTION

A prestressed concrete oil storage and tanker-loading caisson is completed for the North Sea's first commercial offshore oil operation. Production -initially 100 000 barrels/day- is expected to reach 300 000 barrels when the field is fully developed. Until a pipeline can be completed production output will be dependent on sea transport. The 125 000 tonne Ekofisk concrete "island" will rest on the sea bed in 70 m of water and have a storage capacity for up to 1 million barrels

of crude oil, enough to maintain full production for up to three days when weather conditions prevent safe mooring of tankers.

At the tender stage, competitive designs were invited and both steel and concrete alternatives were proposed : with in situ construction ruled out by the distance from shore and the severe weather conditions of the North Sea, all of the designs considered involved building a virtually complete structure on the coast, then towing it to the site for sinking to the sea bed.



Specialists from selected countries around the world expected to attend the December the world expected to attend the December national focus to an increasingly perplexing problem : how to house the growing population in the face of land shortages, material shortages, and energy shortages.

Indonesia Invites Joint Committee

Imagine a country of 3000 islands : (Yes, one of them is Bali.) 125 million people. It's surprising that a country so close to Singapore and Malaysia can have such different building conditions (foundation conditions, earthquakes)

Jakarta has a main axis running south from the Java Sea harbor. The high-rise

are spread along it. (One is led to think that someday a rapid transit system may find its way down the center of the fine, wide main street and provide some focusing of later new tall buildings). (An estimated 30 million people live) within a radius of 50 km).

The conference schedule? December 9-11, 1974, the week after Kuala Lumpur.

Honolulu Conference Date Set

Date : January 26-29, 1975

Theme : Tall Buildings and the Growth of Cities.

organizer : Art Chiu

(University of Hawaii)

Dr. G. NASSAR



Rubanenko, Director of the USSR Research and Design Institute for Dwellings.

Experts from various backgrounds and disciplines (developers, real estate interests, architects, designers, engineers and architects, designers, engineers and planners) will have the opportunity to examine public/private approaches to economic problems.

Papers are being invited by Professor Rubanenko. Scientific or review papers, case studies, possible solutions, are all acceptable. Due Date: Dec. 1974.

Date: May/June 1975

Place: Prague, Czechoslovakia

Conference Organizer: Prof. B. Rubanenko,
Research & Design Inst. for Dwellings,
Dmitroukoje Shosse 9, Moscow 1-434,
U.S.S.R.

LEBANON : MIDDLE EAST TALL BUILDING :

A topic touched on in past Joint Committee conferences receives in-depth treatment in Beirut. Concerns include the role and their impact on cultural traditions.
Date : 1975

Place : American University, Beirut
Conference Organizer :

Prof. Dr. Jacques Nasser, P.O. Box 2660,
Beirut, Lebanon.

Major Themes :

- . Urban Planning.
- . Construction Methods.
- . Safety & Fire Protection.
- . Limit States Design.

EARTHQUAKES ON AGENDA AT BUDVA :

The (25th) tall building conference will probe the forces of earthquakes as they relate to construction. The week-long

meeting runs concurrently with the Fifth Congress of the Yugoslav Association of Structural Engineers (a sponsor) and the Third Congress of the Association for Earthquake Engineering.

Date : September 30—October 5, 1974

Place : Budva, Yugoslavia

Conference Organizer :

Professor S. Bubnov.

DvorzkoVA 5, Ljubljana, Yugoslavia.

Major Themes :

- . Criteria & loading
- . Earthquake resistant design
- . Construction (Steel & Concrete Bldgs)

Malaysia Sets Conference Date

December 2-5, 1974. Session on a variety of topics are planned for December 2, 3, 4. Wind loading and effects, fire safety economics, architecture and urban planning. December 5 is reserved for tours of the buildings that have very recently started to shoot skyward. Come to tap—right at the edge of the city ! Hotels are going up as fast as the office buildings. The Urban Development Authority puts 30 to 50% into «Joint Ventures» with private developers.

Singapore : Hi-Rise Housing Workshop

Immediately following the Kuala Lumpur Conference will be : «Workshop on Hi-Rise Housing : A World-Wide Review» December 6 & 7, 1974. They've dealt remarkably well with high-rise housing. And that's mainly because they seem to have planned for living. Cultural constraints have been considered in their designs. Population economy seems vigorous. There is a surprising amount of green space in this 200 — square-mile island country.

tion of the steering group, led by Mr. Duiliu Sfintesco.

Such arrangements are established by UNESCO, to enable it "to secure documentation, advice, and technical cooperation from international non-governmental organizations and, on the other, for that of enabling organizations which represent important sections of public opinion to express the views of their members... thus increasing international cooperation in the fields of education, science, and culture".

OXFORD EXAMINE SOCIAL EFFECTS:

Most historians link the growth of cities to the beginning of the Industrial Revolution. Hardly a more appropriate setting could be found, then, to discuss "Tall Buildings and People" than Britain, birthplace of the Machine Age and one of the world's most densely populated countries.

The fall conference, sponsored by the British Group of IABSE and the Institution of Structural Engineers, is to cover a variety of social issues raised by the tall building environment. The very question of high-rise justification will be aired as part of the multidisciplinary study.

Plan to attend and benefit from the British background of experience in urban concentration.

Date: September 17-19, 1974

Place: St. Catherine's College, Oxford
Contact: Mr. R. J. W. Milne, Secretary-IABSE, 11 Upper Belgrave St., London SW1X 8 BH, Great Britain

MEMBERSHIP STATICS :

Members	1060
Committees	58
Countries	52
Liaison Organization Members	60
Cities	497

REGIONAL CONFERENCES :

Note the following new and revised dates (beyond those that appear elsewhere in this issue):

- Dec 2-5, '74 Malaysia: Kuala Lumpur A. Rahulan
- Dec 6, '74 (tour) Singapore L. Au, B. Lim
- Dec 9-11, '74 Indonesia: Jakarta R. Roosseno, A. Karthahardja
- Jan 26-29, '75 U.S.A., Honolulu A. Chiu
- May 15-17, '75 Hungary: Budapest B. Goschy
- Oct 2-3, '75 German Fed. Rep: Mainz F. Reinitzhuber
- Oct 7-9, '75 Greece: Athens B. Vavaroutas

The previously scheduled Lebanon Conference is deferred to 1975.

Fire Safety :

"The Sears Tower in Chicago, the world's tallest building and one of 11 projects nominated for the 1974-9SCE Outstanding Civil Engineering Achievement Award, has a fire-safety system date for a high-rise building. The system includes automatic sprinklers, computerized smoke detectors, fans to exhaust smoke, and pumps for firefighting water at several levels".

...ASCE

SYMPOSIUM II PLANNED FOR PRAGUE :

Eastern and Western schools of economic thought will join in discussion of the upcoming meeting of CIB's Commission S41 in May, 1975 on the theme: "Tall Buildings: A Technico-Economic Evaluation". "S41" is chaired by Prof. B. Ru-

(b) Associated Opportunities

It is expected that the Conference Week will attract as many as 150 specialists from all parts of the world — about 30 of these specialists will attend with separate financial support. Such a concentration of expertise will be unprecedented, and will be fully utilized in the following ways :

1. the experts will present lectures at the plenary sessions.
2. they will participate in the workshops relevant sessions.
3. they will be available to give advice to practical problems which exist either within Egypt or elsewhere in the world.
4. they will be available to give special lectures in Cairo outside the framework of the Conference.

In addition, invitations to attend the conference will be sent to selected UNESCO specialists.

G. NASSER

TALL BUILDINGS AND ENERGY :

There are so many ways to save energy. Are you using them? Some of the latest "tips" are contained in NBS' DIMENSIONS of March, 1974.

The Hindustan Times (India) editorialized in metropolitan centers... The horizontalized at the time of the 8th Regional Conference (Jan. '73) that :

"after a certain point there is no alternative to the vertical expansion of cities. Horizontal spread of cities calls for infrastructural utilities such as roads, sewerage, water supply, electrical and telephone lines, bus services, and the rest which use large quantities of construction material, not to mention the huge investments on land and civic services."

And the automobile? In the USA it accounts for 12% of the energy consumption.

Possibly we should watch for a number of trends that have significant energy conservation potential and that, indeed, are actively pursued in number of regions already:

- Construction of hi-rise housing amidst commercial buildings in urban centers (maybe we can walk to work).
- New "cities within cities" that will feature this same mix (at sites of needed urban renewal).
- The containment of the perimeter of growing cities through utilization of use twice as much energy per per-vertical space ("low density suburbs as cities" ... Lewis).
- The concentration of housing decentralization in more tall apartment buildings (This will help make mass transit more economical - and attractive. Also it will decrease dependence on the automobile).

UNESCO ADMITS JOINT COMMITTEE

Word is received that the Joint Committee has been admitted to UNESCO as a non-governmental organization, Category C ("mutual information relationship"). This brings to fruition the initia-

TALL BUILDING NEWS:

Prepared by : G. Nassar

LEHIGH PLANS A NEW CONFERENCE ON HOUSING IN DEVELOPING COUNTRIES IN CAIRO, JANUARY 1975

It is proposed to hold a Three-Part Conference within the period 6 to 11, January, 1975, in Cairo, Egypt, on the general theme of :

**Housing in Developing Countries — The Role of Tall Buildings —
Low Cost Housing — Planning and Environmental Criteria.**

(a) Purpose of the Conference

The exploding population in developing countries has created an urgent need for housing, housing which must be economic yet human, safe yet compact, livable yet socially acceptable. Increasing consideration is being given to the role of tall building in filling these needs. Yet, the tall building introduces its own effects, and these must be considered with the end objective in view.

The emphasis is given to «housing» for a number of reasons. First it is such an urgent need in so much of the world. Second, both economic and energy conservation reasons require a consideration of hi-rise housing. Third, the rapid increase in population coupled with disappearing agricultural land (precious arable land is being rapidly absorbed by low-density suburbs) strongly points to more «vertical living» in the future.

The phases involved in the development of such housing may be broken down into three distinct yet related parts — it is these three parts which form the topics of the conference, as outlined. Each part of the conference will be an entity unto itself, but because of the inter-related nature of the whole problem, it is highly advantageous to have the proposed scheduling of the separate parts of the conference will achieve this aim.

Each part will last about three days, and will include one plenary session where prepared papers will be presented, summarizing the needs and the possible solutions, and a workshop lasting two days where each separate topic will be discussed by relatively small groups of specialists.

The three parts will overlap to a slight extent, and will take place within the week of 6-11 January 1975 in Cairo, Egypt. It is planned to have essentially continuous workshops with the will allow both the desired interaction between various specialists, as well as the possibility of attendance at the plenary sessions and workshops.

حول تجربة تحميل الأسقف الخرسانية ومدى دقتها في تحديد جودة الخرسانة

للدكتور عبد الفتاح أبو العبد
الأستاذ المساعد بجامعة القاهرة

والدكتور حسن طه العروسي
المدرس بجامعة الأزهر

١ - مقدمة

كثيرا ما تكون نوعية الخرسانة - بعد اقامة المنشأ - موضع خلاف بين المصمم والقائمين على عملية التنفيذ ، وتستخدم في هذه الحالة الطرق المختلفة للاختبارات غير المتلفة للتعرف على مدى جودة الخرسانة المستخدمة في المنشأ : مثل طرق الاختبار بالاشعاعات Radioactive Methods للتعرف على الشروخ والفرغات التي يحتويها الجسم الخرساني عن طريق اختراق الأشعة للجسم وفحص تأثير هذه الشروخ على شدة الأشعة المستقبلية على فيلم حساس يوضع على الجانب الآخر من الجسم الخرساني . كذلك تستخدم بكثرة اختبارات صلادة الجسم الخرساني Hardness Methods بطريقة احداث علامة Indentation Method وطريقة الارتداد Rebound Hammer.

حيث تتناسب مقاومة ضغط الخرسانة عكسيا مع حدوث علامة بسطح الخرسانة وطرديا مع رقم الارتداد المقروء على المطرقة مثل مطرقة شميدت Schmidt Hammer كذلك يمكن التعرف على سلامة الخرسانة عن طريق الرنين باستخدام الموجات الصوتية أو فوق الصوتية ، كذلك تستخدم الاهتزازات الكهربائية الديناميكية للعينة لتحديد معايير المرونة الديناميكية للخرسانة Edyn الذي تتوقف قيمته الى حد كبير على نسبة الفراغات بالخرسانة وبالتالي على مقاومة الخرسانة للضغط والانحناء .

ومن الطرق التي يعتد بها في فحص نوعية الخرسانة في المنشآت ، اختبار مقاومة ضغط الخرسانة الفعالي على عينات أسطوانية مستخرجة من بعض مواضع المنشآت . . الا أن الطريقة المثلى لدى الكثير من المهندسين هي طريقة اجراء عملية تحميل المنشآت الخرسانية وخصوصا البلاطات والجسور كفحص نهائي يتوقف عليه البت في مدى جودة الخرسانة ، اعتمادا على ما يحدثه الحمل المؤثر في البلاطة من ثرخيم Deflection

يؤخذ كمقياس لتحديد نوعية الخرسانة والموافقة على جودتها طالما وقع مقياس الترخيم في الحدود المسموح بها في الاشتراطات التصميمية والواصفات .

٢ - من الخبرة مع اختبار التحميل :

اجريت في مخططة الأبحاث الحكومية بدولة الكويت تجربة التحميل على بلاطة خرسانية أبعادها ٦.٠٠ متر × ٣.٠٠ متر × ٠.١٥ م ، فكان مقياس الترخيم لها تحت الحمل التصميمي = ٢ ملم وتبين أن هذه القيمة أقل بكثير مما تسمح به المواصفات الأمريكية ، ولما أجرى اختبار الضغط على اسطوانات مستخرجة من نفس البلاطة تبين أن مقاومتها للضغط في المتوسط = ٣٩ كجم/سم^٢ ولما كان من الشائع لدى جمهور المهندسين اللجوء الى تجربة تحميل الأسقف الخرسانية كفيصل في الحكم على جودة الخرسانة وقبولها طالما وقع مقياس الترخيم للأسقف في حدود ما تسمح به المواصفات ، فقد لزم التنويه الى خطأ هذه النظرية في البحث المعروض .

٣ - مقياس الترخيم وعلاقته بالخواص التكنولوجية والهندسية للأسقف الخرسانية :

إذا تساوت الأبعاد لمجموعة من الأسقف الخرسانية واختلفت فقط جودة الخرسانة المستخدمة في كل منها ثم أجريت عليها تجربة اختبار الترخيم بتحميلها أحمالا متساوية فإن مقياس الترخيم .

$$Y = \frac{K}{E} \quad (1)$$

حيث Y = مقياس الترخيم تحت الحمل المؤثر ،
K = دالة تحتوي على معامل حسابي ثم كثافة التحميل وقيم هندسية للبلاطة (طول العضو الخرساني وعزم القصور الذاتي له)
E = معايير مرونة الخرسانة .

٤ - العلاقة بين معايير المرونة ومقاومة ضغط الخرسانة :

يبين الجدولان (١) ، (٢) العلاقة بين عمر الخرسانة وكل من مقاومة الضغط ومعايير المرونة لخمس خلطات خرسانية مختلفة التركيب ، وذلك بعد ٣ و ٧ و ٢٨ يوما ثم بعد ثلاثة أشهر وسنة واحدة وخمس سنوات من صبها (٣) .

كذلك توضح المنحنيات بالشكل رقم (١) العلاقة بين مقاومة الضغط ومعايير المرونة لهذه الخرسانات

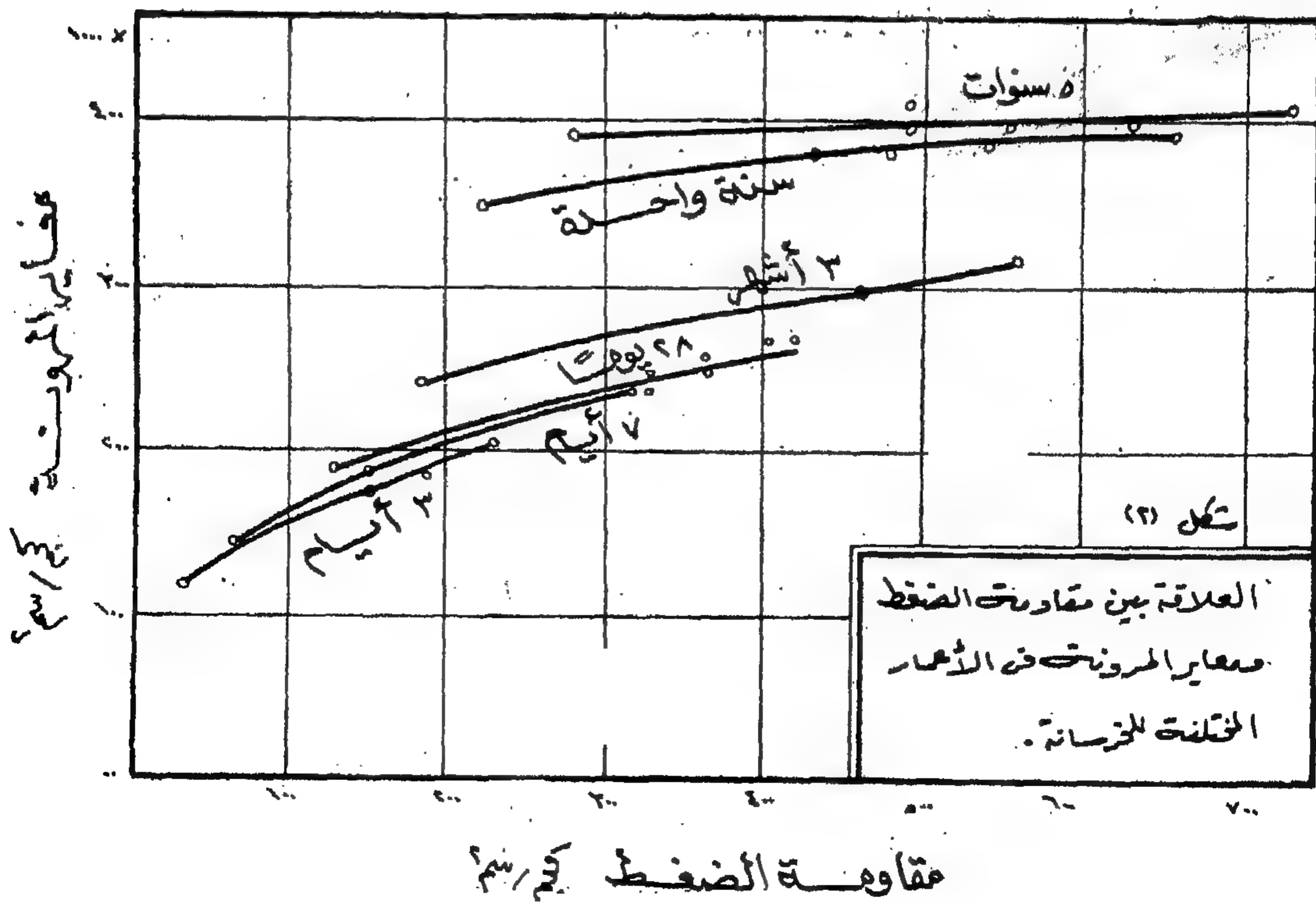
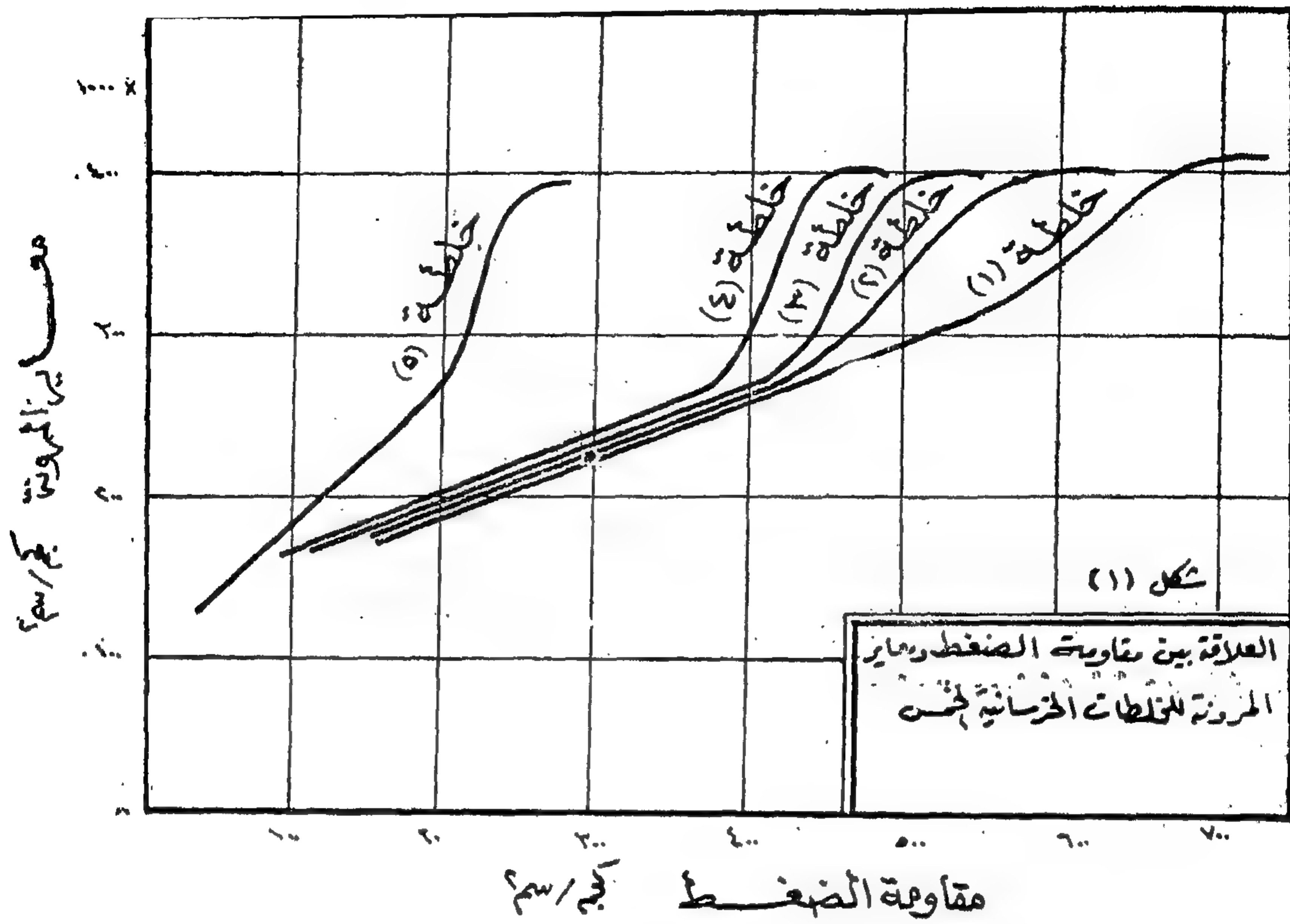
ومن هذه المعادلة نرى أن مقياس الترخيم لجميع البلاطات يتناسب عكسيا مع معايير مرونة الخرسانة فقط طالما تساوت أبعادها وكثافتها التحميل عليها ، أي أن معايير المرونة في هذه الحالة هو المحدد لأساس التفضيل بين الأسقف فيما لو اتخذ مقياس الترخيم حكما في تحديد جودة الخرسانة ، لذلك ، يجب تدارس العلاقة بين معايير المرونة ومقاومة الضغط في الخرسانة للتعرف على مدى صحة هذه النظرية بالنسبة للبلاطات الخرسانية .

جدول رقم (١) : تطور مقاومة الضغط بالنسبة للزمن للخلطات الخرسانية الخمس

نوع الخلطة الخرسانية	مقاومة الضغط كجم / سم ^٢ بعد :					
	٣ أيام	٧ أيام	٢٨ يوم	٣ شهور	سنة واحدة	خمس سنوات
١	٢٢٦	٣٢٧	٤١٩	٥٤٩	٦٤٥	٧١٤
٢	١٥٢	٢٢٨	٣٦١	٤٥٧	٥٣٢	٦٢٠
٣	١١٠	١٨٤	٣١٤	٤٠١	٤٧٢	٥٤٥
٤	٩٤	١٤٩	٢٤٧	٣٦١	٤٢٣	٤٨٢
٥	٣٤	٦٦	١٢٢	١٧٩	٢٢١	٢٧٦

جدول رقم (٢) : تطور معايير المرونة بالنسبة للزمن للخلطات الخرسانية الخمس

نوع الخلطة الخرسانية	معايير المرونة كجم / سم ^٢ بعد :					
	٣ أيام	٧ أيام	٢٨ يوم	٣ شهور	سنة واحدة	خمس سنوات
١	٢٠٢٠٠٠	٢٣٥٠٠٠	٢٦٥٠٠٠	٣١٤٠٠٠	٣٨٩٠٠٠	٤٠٤٠٠٠
٢	١٧٥٠٠٠	٢٠٦٠٠٠	٢٤٥٠٠٠	٢٩٥٠٠٠	٣٨٠٠٠٠	٣٩٧٠٠٠
٣	١٦٢٠٠٠	١٨٧٠٠٠	٢٣٥٠٠٠	٢٦٣٠٠٠	٣٧٥٠٠٠	٣٩٢٠٠٠
٤	١٥٧٠٠٠	١٨٢٠٠٠	٢٢٠٠٠٠	٢٥٤٠٠٠	٣٧٥٠٠٠	٣٩١٠٠٠
٥	١٢٠٠٠٠	١٤٠٠٠٠	١٩٥٠٠٠	٢٤٠٠٠٠	٣٤٩٠٠٠	٣٨٩٠٠٠



بين مقاومة الضغط - وهي المحددة فعلا لنوعية الخرسانة - والقيمة المقاسة للترخيم تصل الى ٢٠٦ .

هذا فيما لو أجرى اختبار التحميل في الأعمار المبكرة (٢٨ يوما) من صب الخرسانة ، أما لو أجرى الاختبار بعد خمس سنوات على كل من السقفين المصنوعين من الخرسانتين (١) و (٥) فان مقياس الترخيم في كل سوف يعطى نفس القيمة تقريبا على الرغم من أن النسبة بين مقاومة الضغط للخرسانة الجيدة وتلك للخرسانة الضعيفة = ٢٠٥٩ .

هذا ويجب ألا يفوتنا هنا أن نذكر أن الأرقام الخاصة بمقاومة الضغط ومعايير المرونة أرقام لخرسانات عولجت معمليا ، أما عن الخرسانات المعرضة لمحاولات التجوية العادية فدون التنبؤ حدوث تغير قليل في النتائج حيث لا توجد درجة الرطوبة الكافية لاستمرارية تفاعل الأسمنت وبالتالي فسوف تتأثر نتائج كل من معايير المرونة ومقاومة الضغط بذلك ، ألا أن هذا التغير يتوقع أن يكون متوازيا . وللتعرف على هذه التأثيرات فاننا نجرى حاليا بعض الدراسات لتحديد العلاقة بين هاتين الخاصيتين تحت الظروف الجوية العادية .

٦ - الخلاصة :

مما سبق يتبين أن مقياس الترخيم في الأسقف والأعضاء الخرسانية الناشئة عن تجربة تحميلها لا يتأثر بمقاومة ضغط الخرسانة بالصورة التي تجعل من تجربة التحميل وبالتالي مقياس الترخيم فيصلا في الحكم على نوعية الخرسانة وجودتها ، بل ويقع مقياس الترخيم في كثير من الأحيان في الحدود التي تسمح بها الاشتراطات ، وذلك لأن معايير المرونة للخرسانة لا يتأثر بصورة كبيرة بجودة الخرسانة ، ويتلشى هذا التأثير تقريبا في الأعمار المتقدمة .

٧ - المراجع :

- (*) Engineering Materials Handbook —
Author Mantell (Mc Graw-Hill)
P. 24 / 31.

في أعمارها المختلفة ، أما الشكل رقم (٢) فيبين العلاقة بين مقاومة الضغط ومعايير المرونة بالنسبة للزمن لأنواع المختلفة من الخلطات الخرسانية .

وبالرجوع الى أرقام الجدولين (١) و (٢) يتضح - بصورة عامة - أن معدلات زيادة مقاومة الضغط للخرسانة لا تقابل بزيادة في نفس المعدل بالنسبة لمعايير المرونة لها ، فبالنسبة للخرسانة في أعمارها المبكرة (بعد ٢٨ يوما مثلا) يلاحظ أن مقاومة الضغط لخلطة الخرسانة رقم (١) بلغت ٤١٩ كجم / سم^٢ ، وللخلطة رقم (٥) بلغت ١٢٢ كجم / سم^٢ ، والنسبة بين هاتين القيمتين = ٣٤٤ ، وبحساب النسبة بين معايير المرونة لكلا الخلطتين (أعلا جودة وأقل جودة في الخمس خلطات) نجدها =

$$136 = \frac{210 \times 190}{210 \times 260}$$

أما في الأعمار المتقدمة (بعد خمس سنوات من الصب) فبحساب النسبة بين معايير المرونة لأجود أنواع الخرسانة (الخلطة رقم ١) وأقل الخلطات جودة (الخلطة رقم ٥) يتبين أنها لا تتعدى ١.٤ في حين أن النسبة بين مقاومات الضغط لكلا النوعين بلغت ٢٠٥٩ بعد خمس سنوات من صبها (انظر منحنيات الشكل رقم ٢) .

٥ - علاقة مقياس الترخيم بكل من معايير المرونة ومقاومة ضغط الخرسانة :

بناء على ما تقدم وتطبيقا للمعادلة رقم (١) نجد أنه عند تحميل سقفين لهما نفس الأبعاد بنفس كثافة التحميل ويختلفان فقط في نوع الخرسانة (الخلطة (١) والخلطة (٥) مثلا) فإن مقياس الترخيم لا يختلف من نوع الخرسانة (٥) الضعيفة لا يزيد عن ١٣٦ فقط من مقدار الترخيم لا المقياس للأسقف ذي الخرسانة القوية (١) ، في حين أن مقاومة الضغط للخرسانة القوية = ٣٤٤ مرة قدر مقاومة الخرسانة الضعيفة .

وعلى ذلك فإنه لو نصت الاشتراطات التصميمية للمنشأ على ضرورة استخدام خرسانة جيدة من النوع (١) واستبدالها المنفذون بالنوع (٥) ، فإن تجربة التحميل لكلا السقفين لن تعطى حكما مؤكدا على نوعية الخرسانة وذلك لأن النسبة

5. CONCLUSIONS

The Building (Fifth Amendment) Regulations are less restrictive than was at first thought. While virtually complete framing was thought to be necessary in 1968 by 1971 a design providing occasional vertical posts and some composite beams could readily comply. In future it is likely that with reasonably cellular plan forms only horizontal continuity of floors will be required.

REFERENCES

1. Ministry of Housing and Local Government. The Building (Fifth Amendment) Regulations, 1970.
2. Astbury, N.F., West, H. H., Hodgkinson, H. R., Cubbage, P.A., and Clare, R., Gas Explosions in Load-bearing brick structures, B. Ceram. R.A., Spec. Publ. 68, 1970.
3. Sinha, P. B. and Hendry, A. W., The stability of a five-torey brickwork cross-wall structure following the removal of a section of a main load-bearing wall, Struct. Engr. 49, 10, 1971.
4. Institution of Structural Engineers. Structural stability and the prevention of progressive collapse, Inst. Struct. Engr. RP/68/01, 1968.
5. Haseltine, B. A. and Thomas, K., Load-bearing brickwork-design for the Fifth Amendment, B.D.A. Technical Note 1,3, 1971.

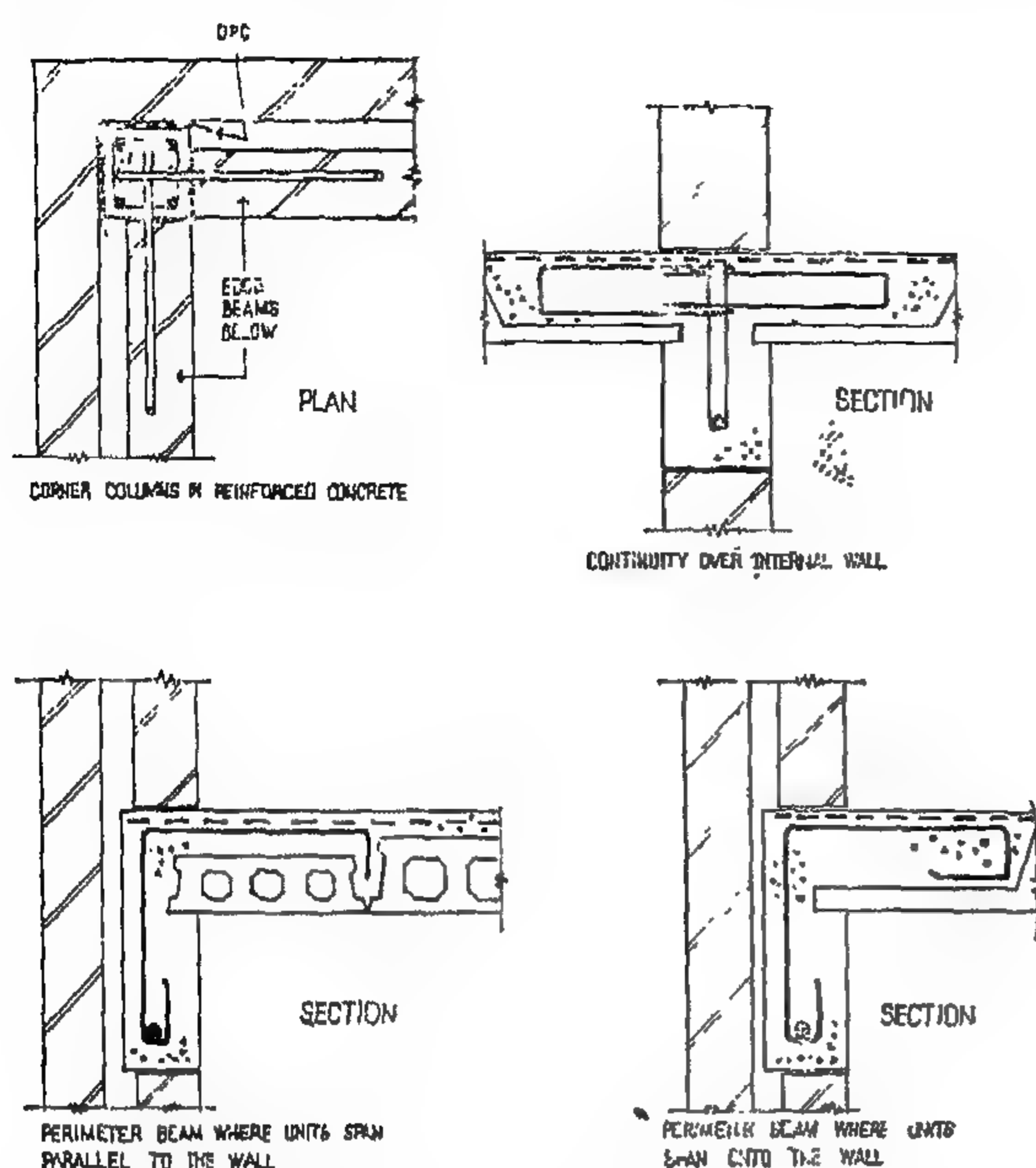


Figure 5—Types of support provided against progressive collapse at King's Park.

demonstrated and further research is proceeding. A valuable area for further development would be on the arching of walls for varying spans with varying degrees of lateral restraint. It may be assumed that the present wall length of $2.25 \times$ wall height is devised from empirical rules of arching action but the figure is somewhat arbitrary since no account taken of variation in vertical loading.

A matter of continuing debate is the selection of suitable floor systems. In broad terms the choices are—

1. in situ slabs spanning in two directions.
2. wide precast slabs with an in situ topping spanning in one or two directions.
3. precast units spanning in one direction.
4. prestressed units with or without filler blocks spanning in one direction.

In a purely structural sense there is little to choose between in situ slabs and those with thin precast soffit units. Each will generate plate action under general load and can easily carry horizontal forces both tensile and compressive. Furthermore their fracture patterns are gradual and load shedding, and catenary action can be expected. The value of catenary action, however, has still to be demonstrated convincingly.

Cost must enter into the equation and largely because of their fast speed of erection, precast and prestressed precast units become attractive. A structural screed is needed in order to provide cover for the reinforcement to carry direct forces at right angles to the direction of span. Such screeds defeat the current trend to prefabrication and cause problems with brick coursing. As an alternative some post-tensioning would be effective although it introduces yet another site trade. A major problem is connection between the units, particularly where they meet over narrow cross walls or where the span direction changes at a wall position.

The largest factor in the cost increases of frameless buildings is the use of downstand beams when these are thought to be necessary. Some attempts have been made to use precast beams but longitudinal jointing inhibits such systems. An alternative could be the production of thin sectioned U-shaped ceramic blocks. These would be two courses high and laid at the top of a wall with their open ends uppermost to act as permanent shuttering for anti-collapse beams. Normal brickwork can always be reinforced longitudinally but some means of providing vertical shear connections will need to be developed to form effective composite beams.

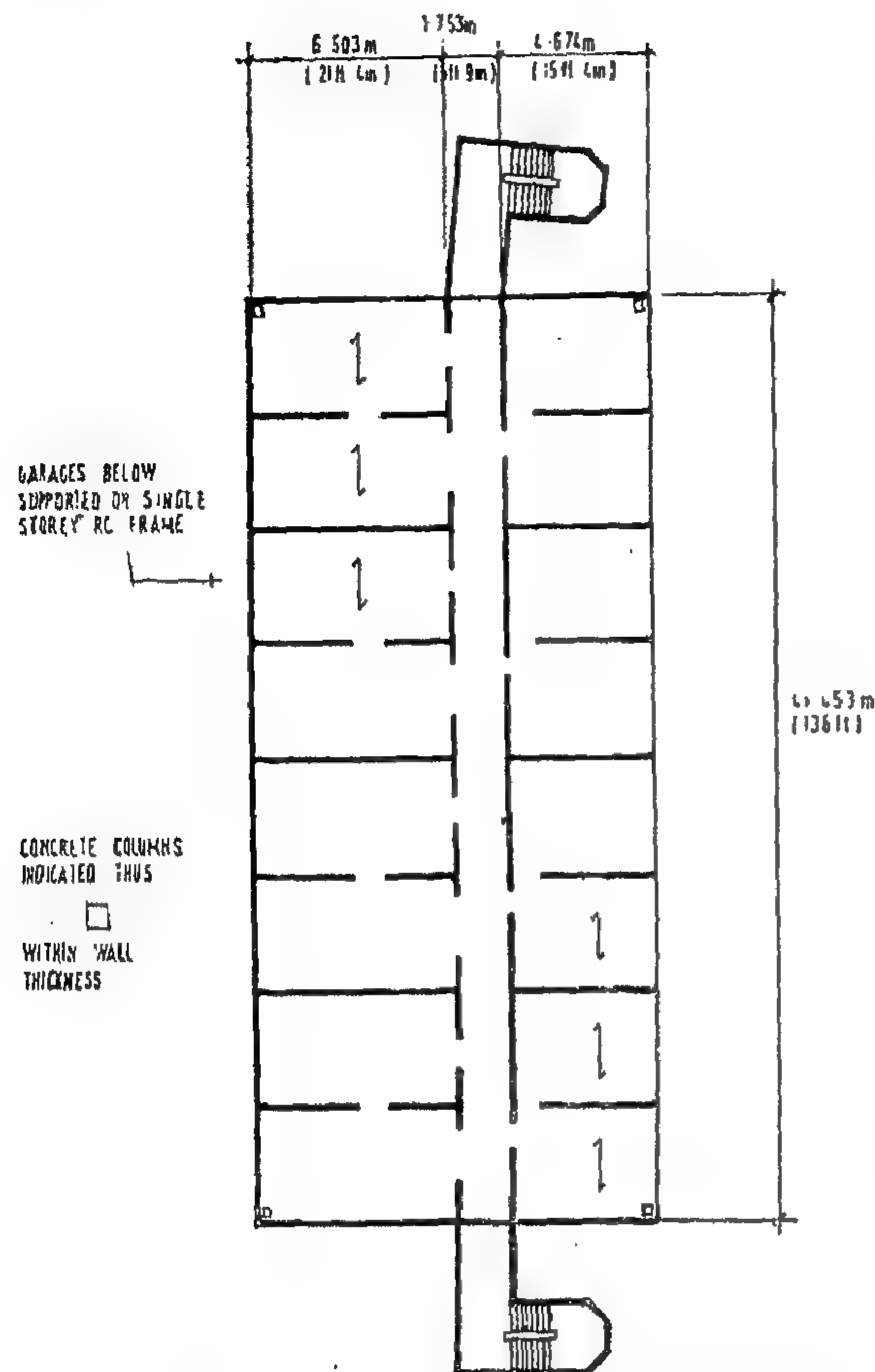


Figure 3 — Part plan of King's Park flats

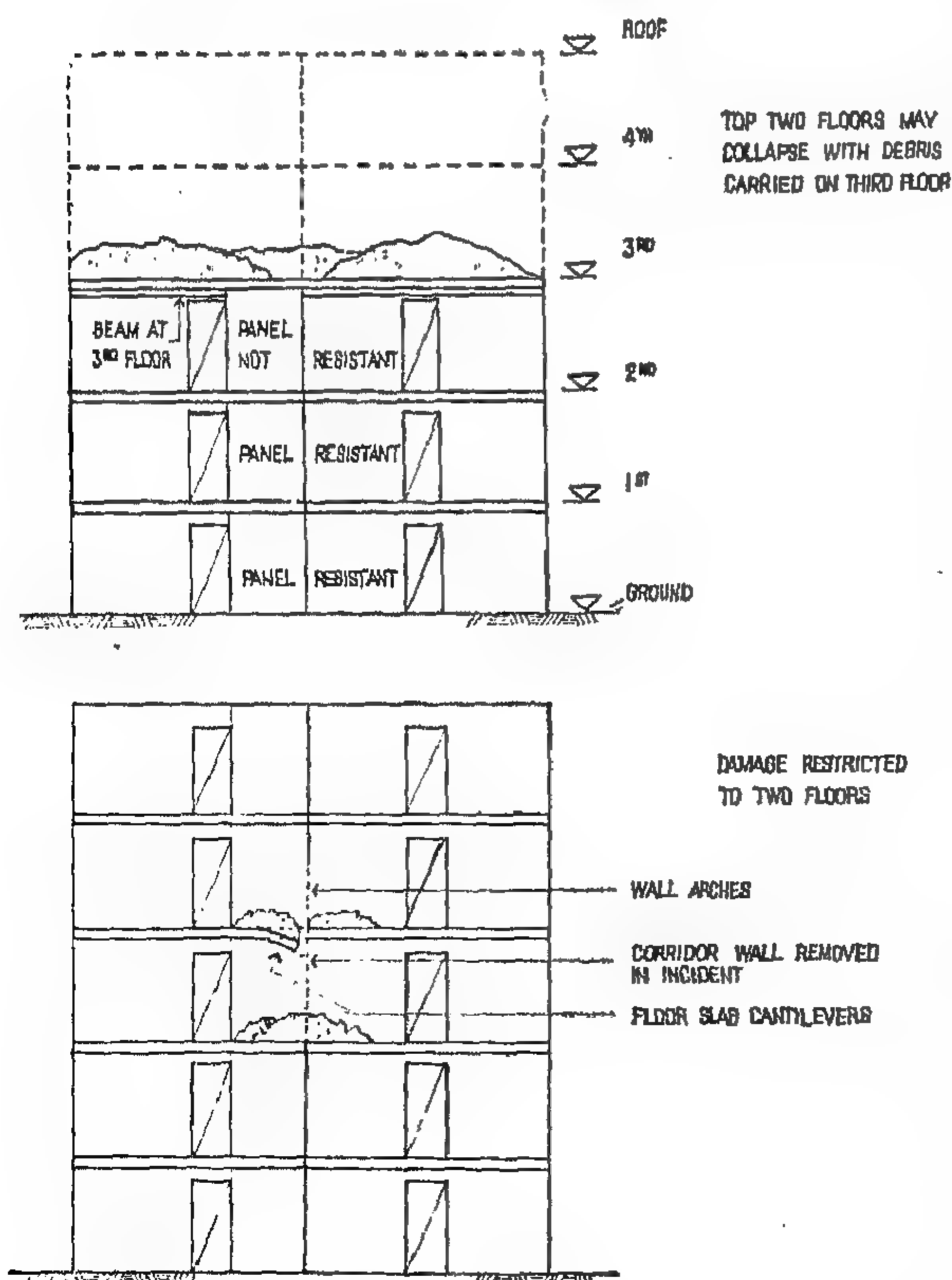


Figure 4 — Some collapse modes considered in the design of King's Park

used. Information on collapse modes may be found in the paper by Haseltine and Thomas⁵. Figure 4 shows collapse modes considered in the design of Kings Park.

More critical than wall removal can be the disappearance of a floor if it thereby remove wall restraint and doubles the slenderness ratio. On the gable this condition was particularly severe so small concrete posts were incorporated in the corners from ground to third floor level. In common with all elements these were designed with a load factor of 1.5 under a collapse state. In practice the use of reinforced concrete columns has proved slightly easier than steelwork because of the greater degree of tolerance for matching with the other structural elements. Various types of support are indicated in Figure 5.

4. GENERAL

Residential developments in the medium to high rise range are economic in brickwork only if the total construction effort is less than for other structural forms. This effort consists of analysis, design, drawing and costing, as well as the material costs of walls, floors, cladding, and suitable finishes, plus the labour content of assembling the items and supervising their erection. It is unfortunate that at present too much depends on the attitude of the designer and on the attitude of the Local Authorities who check the designs. Since Ronan Point such checking has quite rightly, become more stringent, but there is danger in over-caution. Risks, to certain levels of probability, have to be accepted.

With the exception of the vertical posts and some downstand beams, the five storey building at King's Park does not differ from one which would have been designed by a competent engineer before the Ronan Point disaster. No changes to brick strength or mortar mix have been necessary. The ability of walls to withstand lateral loading has been well

3. FIVE STOREY BLOCKS DESIGNED

IN 1971

A large residential development, King's Park, New Brighton, includes some five storey blocks. Early plans by the Architects, Kingham Knight Associates, had assumed load-bearing brickwork so when detail design started in the spring of 1971 the Fifth Amendment had to be considered. On only five storeys, wind forces did not form a design criteria so plate action of the floors was not used to give interconnected shear wall action. Precast prestressed units were therefore chosen for their speed of erection and comparatively low cost due to the large amount of repetition in the project. Methods of obtaining continuity will be discussed later but it is worth noting that because of the small number of storeys and the plan configuration shown in Figure 3, no reduction in brickwork strength would have been achieved by spanning the floors in two directions and hence reducing loads in the cross walls.

Under the Fifth Amendment, the roof and fourth floor may collapse if the resultant debris can satisfactorily be carried on the third floor slab. Between third and second floor the wall panels do not carry sufficient precompression under dead load only to resist accidental damage so beams are used below third floor level. These are compositely designed at WL/50 and have a maximum span of 21ft 6in. (6.55 m). Bearing of the beams is on gable columns or corridor walls but no internal columns are used. Loadbearing walls from second to first and first to ground are assumed resistant to accidental damage in accordance with the B.D.A. Technical Note⁵.

To check a design thoroughly against the removal of elements is a lengthy process and so many cases have to be examined that the normal design effort is at least doubled and may be trebled. Coupled with the additional drawing office methods are

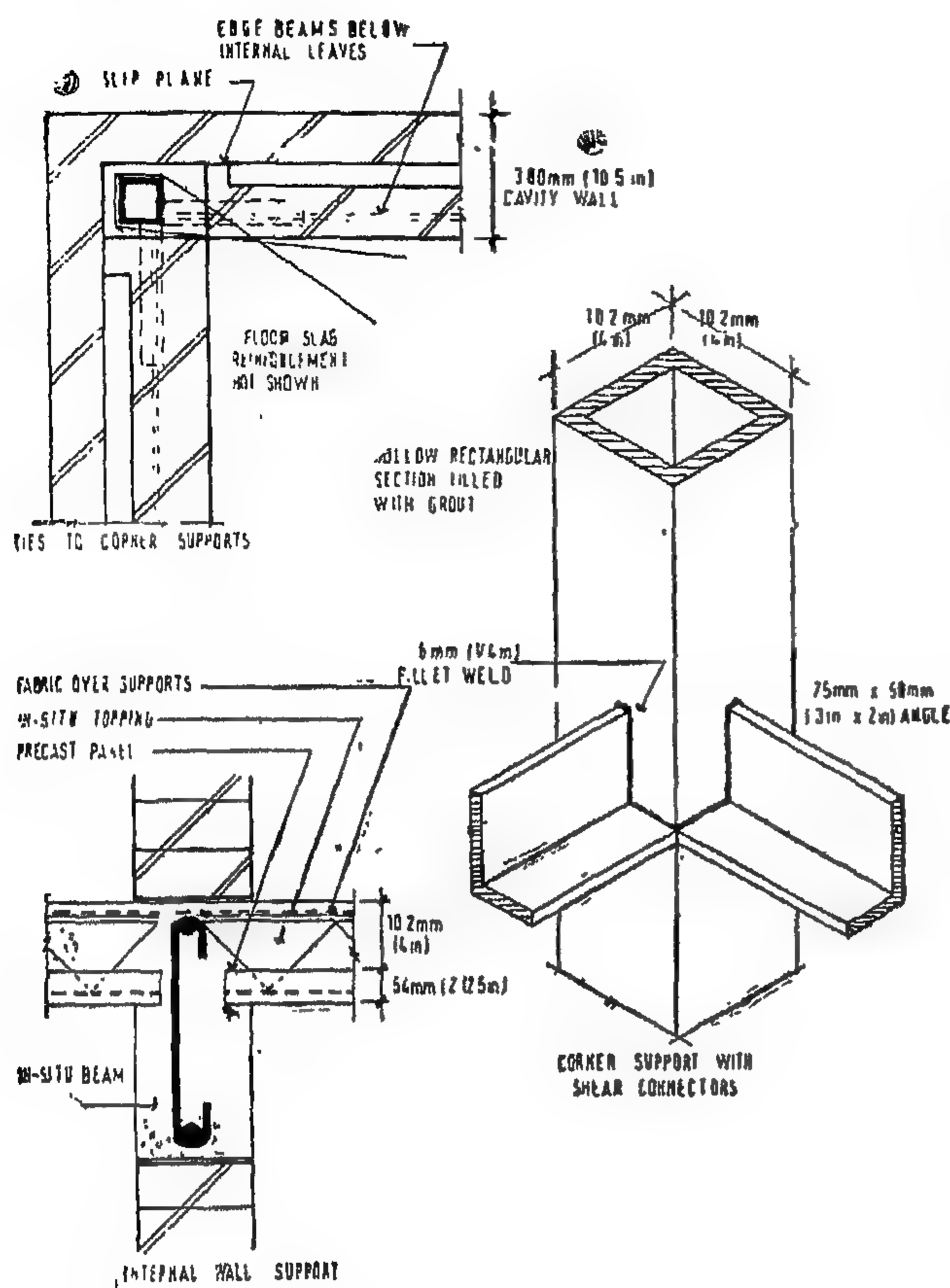


Figure 2. Types of support provided against progressive collapse at Croxteth Rd.

nal pressure. Horizontal pull out forces were resisted by reinforcement bent around the sections and bonded to the in situ floor topping.

Construction of the building was slowed down by the necessity to shutter for, and cast, the large number of downstand beams. There were minor problems with obtaining adequate seating for the precast floor panels onto the beams in those cases where they are only 4 1/8 in. (105 mm) wide. Two nominal 1 1/4 in. (32 mm) seatings with space between for the single leg binders between the beams and the topping, leaves little tolerance. All floor panels have secondary reinforcement in the topping to enable them to span in alternative directions in the event of a main support failure.

2. EIGHT STORY BLOCK DESIGNED

IN 1968

Sketch schemes for a medium rise block in Croxteth Road, Liverpool had been prepared by the Architects, Gearey, Blair and Weed in early 1968, and engineering advice had given. This resulted in the selection of load-bearing walls in 219 mm (8 $\frac{5}{8}$ in.), 178 mm (7 in.) and 105 mm (4 $\frac{1}{8}$ in.) thick brickwork, as shown on the plan Figure 1. It had already been decided to use wide concrete shutter panels 2 $\frac{1}{8}$ in. (54 mm) thick with a 4 in. (102 mm) thick in situ topping. The choice was partly on economic grounds and partly as a structural requisite because such floors can give continuity over joints, a policy of the engineers concerned long before it was compulsory.

Panel soffits of the type used are very smooth and therefore require a minimum of finish before decoration. To provide service corridors and balconies some concrete framing had to be introduced on the elevations between the twin blocks and a vertical movement joint was incorporated in this zone. The structure would therefore have been reasonably resistant to accidental damage with the possible exception of the gables, but of course when the Institution of Structural Engineers issued "Structural stability and the prevention of progressive collapse" the building had to be re-assessed.

Eventually a number of vertical props were introduced to take axial loads in the event of partial collapse, and beams were introduced under all load-bearing walls. The rule relating to the maximum wall length of 2.25 x wall height had not at the time been advocated so the props were spaced in accordance with the requirements of the beams above. To obtain minimum interference with the wall layout such props were 4 in. (102 mm) hollow square sections. These were tied to the

beams by angle section stubs welded to the props just below floor level. The technique was developed from a system devised for connecting steel columns to flat plate concrete slabs. Figure 2 shows typical details.

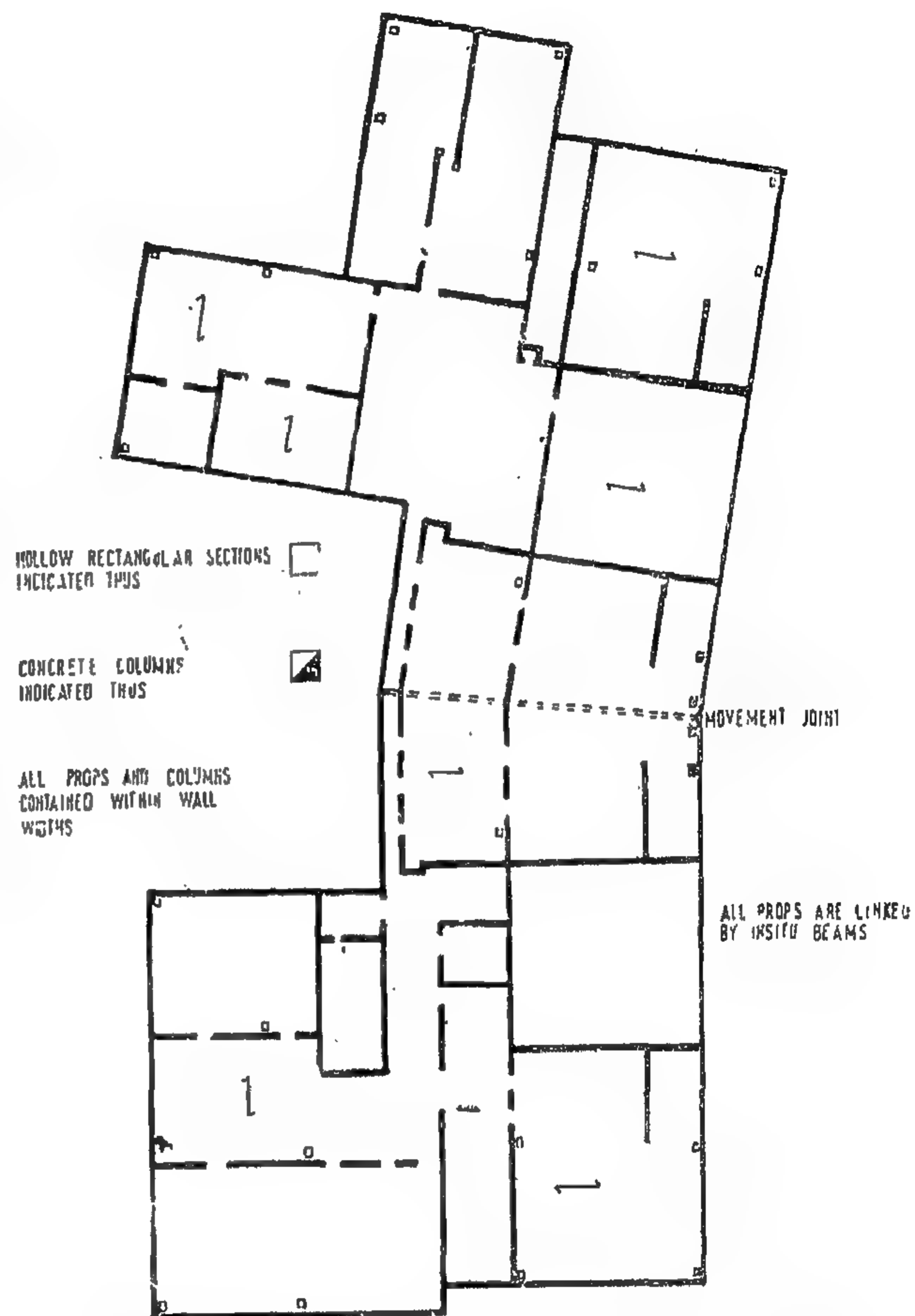


Figure 1 — Plan of Croxteth Road flats showing structural walls

The columns were not considered to pick up moments from the beams, only axial forces. Increased resistance to buckling and hence increased total load capacity was obtained by filling the hollow sections with grout. This done after each storey of brickwork had been built - the composite props being designed to carry a maximum of six floors. Corner columns were not tied to the walls but slip planes were introduced to avoid lateral load being transmitted in the event of a wall being removed by inte--

DESIGN OF MEDIUM RISE LOAD-BEARING BRICKWORK STRUCTURES TO THE FIFTH AMENDMENT

(ACCORDING TO THE NEW BRITISH STANDARDS)

By : Dr. A. J. M. SOANE

ABSTRACT

Two load-bearing brick structure are described, one designed in 1968 before the Fifth Amendment was issued, the other designed in 1971 when the Amendment was in force. Common problems were encountered by many engineers involved in this field and numerous solutions were proposed to provide alternative paths of support as opposed to blast-resistant elements, but there was only limited national agreement on interpretation of the recommendations and regulations.

The first example is a seven storey block of flats in which vertical supports consisted of grout-filled hollow rectangular steel sections which were linked with in situ ring beams to provide a secondary frame. The later building, of five storeys, used composite beams beneath certain walls but the vertical steelwork supports were eliminated. Even this proposal may be regarded as conservative but the difficulty is emphasised of producing designs which comply with regulations which may be imperfectly understood.

I. INTRODUCTION

The Fifth Amendment to the Building Regulations¹ influences every architect and engineer concerned with buildings of over four storeys in height. Initially, after the Ronan Point report but prior to the

Fifth Amendment there was such confusion as to the interpretation of the various interim recommendations that many medium or high rise schemes were abandoned. Subsequently the Amendment was seen to be less restrictive than at first thought, and the chain of events can be illustrated by comparing designs produced in 1968/69 and those being produced in 1971. When this paper is published it may well be thought conservative by virtue of further experimented work or a change in policy at Government level. Indeed other buildings have been built in nearly the same fashion as was possible before 16th May, 1968 and the aim in writing is simple to discuss two typical domestic buildings in the light of opinion available at the time of design.

The changing climate of opinion has been in no small measure due to the valuable work of the British Ceramic Research Association² but since the Building Regulations make no mention of explosion, and refer simply to incidents', the wider issues must be considered. A more recent publication by Hendry and Sinha³, emphasises that such a major incident as the removal of a load-bearing gable has negligible effects on the remainder of the structure. Nevertheless, until local authorities totally accept such evidence, it is necessary to design for the worst.

References

- 1 — ACI Standard 318-71, "Building code requirements for reinforced concrete", First edition, shear clause pp. 36-38
- 2 — USSR Code, 1962.
- 3 — British standards Institutions, "Draft British standards code of practices for the structural use of concrete" pp. 151-153
- 4 — German code of practice "DIN-1045/72"
- 5 — Kani, G. "the Riddle of shear failure and its solution" ACI, Proc. April 1964
- 6 — Ojha, s.k., "the shear strength of rectangular reinforced and prestressed beams", MCR, Vol. 19, No. 60, September 1967.
- 7 — Debaiky S.Y. "High strength steel as shear reinforcement in prestressed concrete beams", Ph.D. thesis, Leeds, University, England, 1972.
- 8 — Leonhardt, F., "shear and torsion in prestressed oncrete" Sixth congress of FIP, prague 1970, pp. 9-13.
- 9 — ACI- ASCE Committee 326 Report "shear and diagonal tension" ACI, Proc. Vol. 59, No. 2, February 1962, pp. 307-333.
- 10 — Bennett, E.W. and Balasooriya, M.A., "Shear strength of prestressed concrete beams in inclined compression", ACI, Proc. Vol. 68, No. 3, March 1971, pp. 207-211.
- 11 — Krefeld, W.J. and thursten, C.W., "contribution of longitudinal steel to shear resistance of reinforced concrete beams", ACI, Proc. Vol. 63, No. 3, March 1966, pp. 325-344.
- 12 — Taylor R., "A note on the mechanism of diagonal cracking in Reinforced concrete beams without shear reinforcement" MCR, Vol. 11, No. 32, November 1959, pp. 159-162.
- 13 — U A R code of practice, 1969
- 14 — CEB/FIP, "International recommendations for the design and construction of concrete structures", June 1970: FIP Sixth congress, Prague, English edition, pp. 47-52
- 15 — El-Hashimy, M.M., "Fundamentals of Reinforced concrete Design in Shear", Symposium on modern concrete of reinforced concrete design, Cairo, Dec. 1972.

* * *

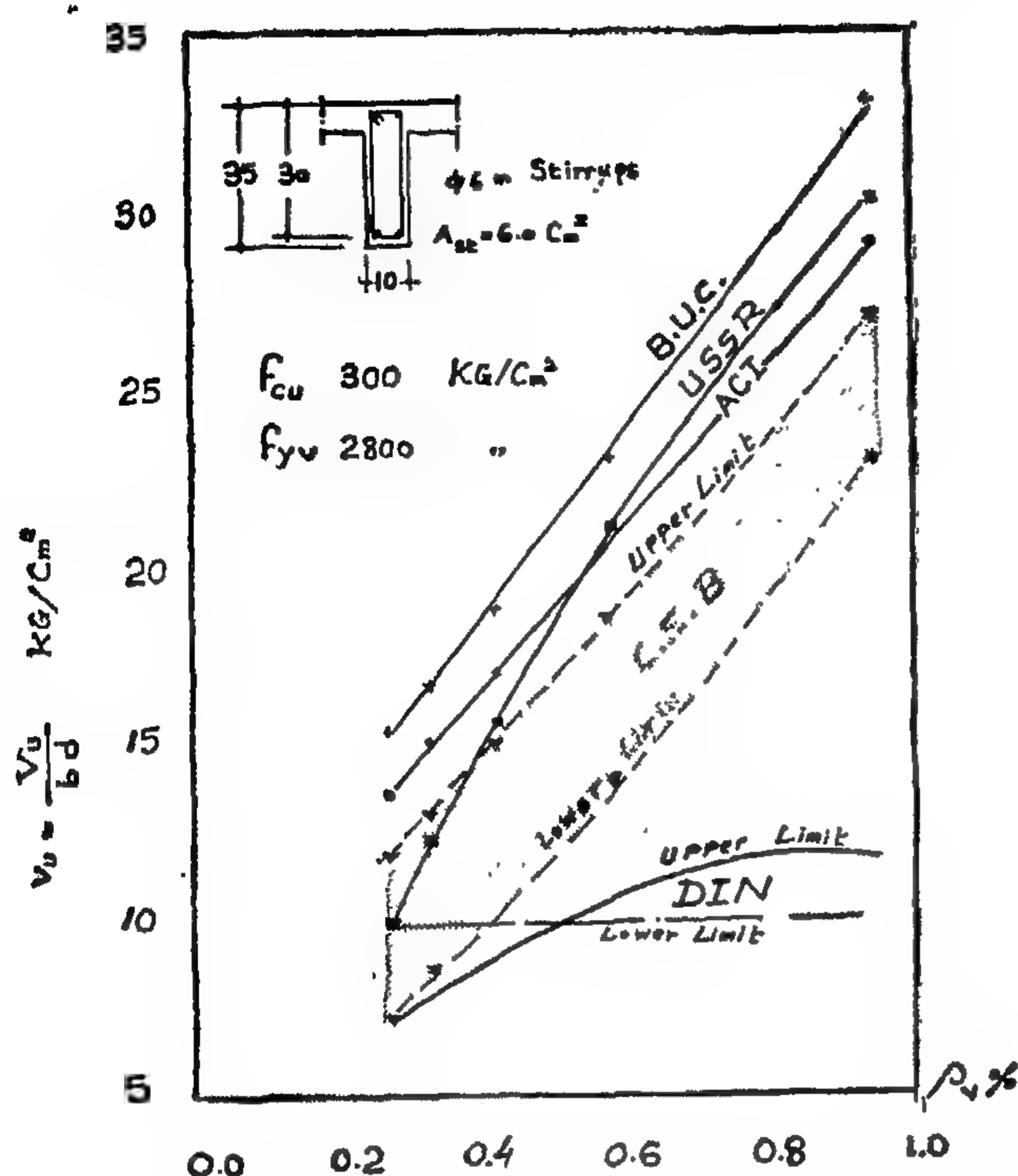


FIG. 4 INFLUENCE OF INTENSITY OF
SHEAR REINFORCEMENT ON STRENGTH

Notations

V	Shear force
V_c	Shear carried by concrete compressive zone
V_u	Ultimate shear force
M_u	Ultimate bending moment
b	Breadth of the beam
t	Total depth of the beam
d	Depth of the beam
a	Distance between concentrated load and the line of action of the support reaction "shear span"
z	Lever arm
α	Angle of inclination of web reinforcement to the longitudinal axis of the beam
ϕ	Angle of inclination of the inclined cracks
S	Spacing of the stirrups along the direction of the member
A_v	Cross-sectional area of the web reinforcement per its pitch
σ_v	Stress in shear reinforcement
f_{yv}	Yield or 0.2% proof stress of web reinforcement
V_u	Ultimate shear stress ($= v / bd$)
V_c	Nominal shear stress carried by concrete
f_{cu}	Cube strength of concrete
f_{cy}	Cylinder strength of concrete
f_{pr}	Prism strength of concrete
f_t	Tensile strength of concrete
σ_t	Principal tensile stress.

- 2 — The design according to CEB/FIP recommendations might result in a varying distribution of shear reinforcement for constant shear. The design, however, is based on the probable mode of shear failure in each zone; while any beam would be subjected to one mode of failure (7).
- 3 — The German Code assumes that state I (elastic stage) exists at failure with some imposed values of principal tensile stresses; which contradicts the concept of limit state theory.
- 4 — The formulae of CEB/FIP, DIN-1045/72 and USSR Codes do not reflect the mechanism of shear failure.

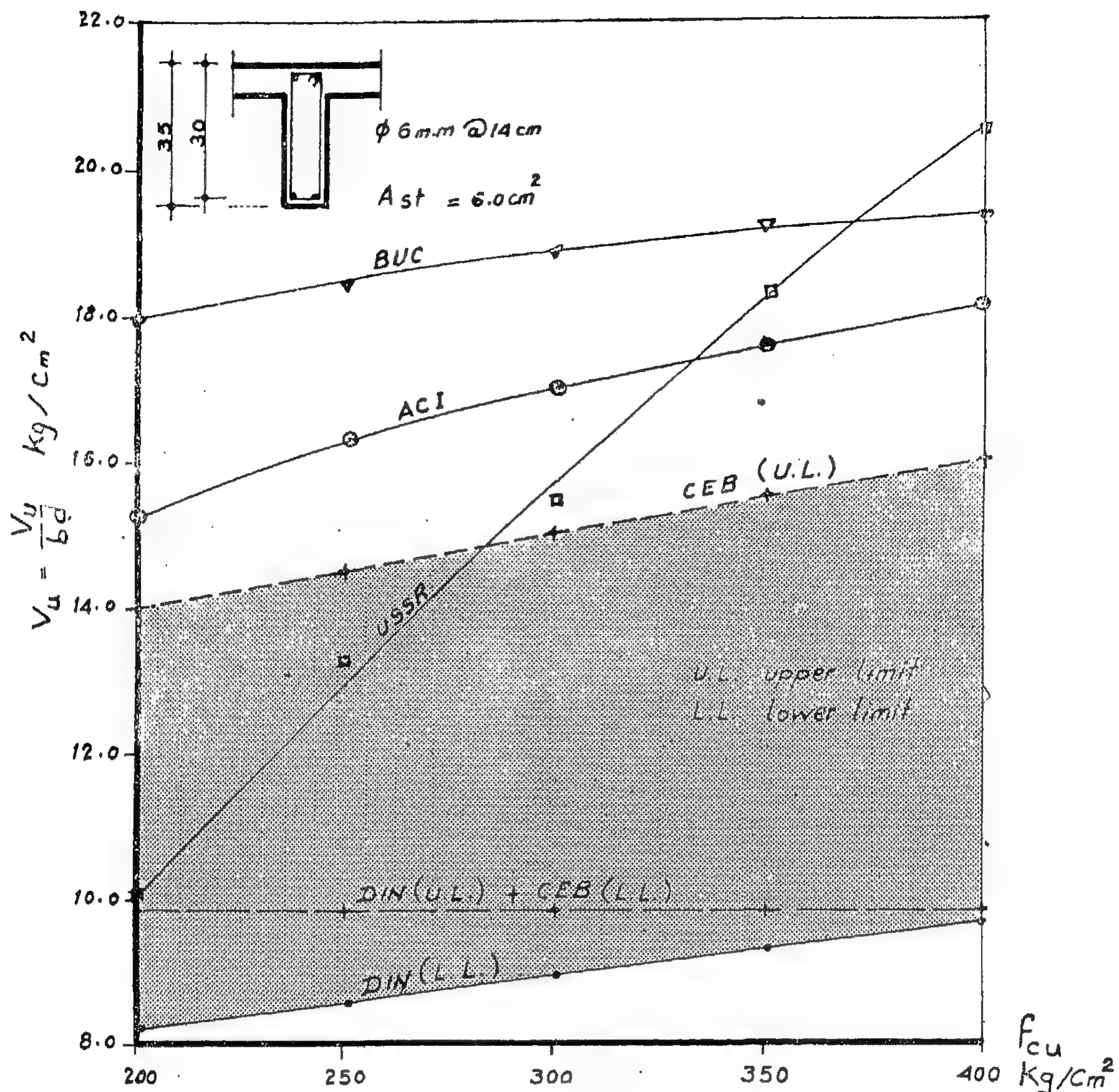


Fig. 3 Influence of concrete strength on shear resistance

8 Comparative study and conclusions :

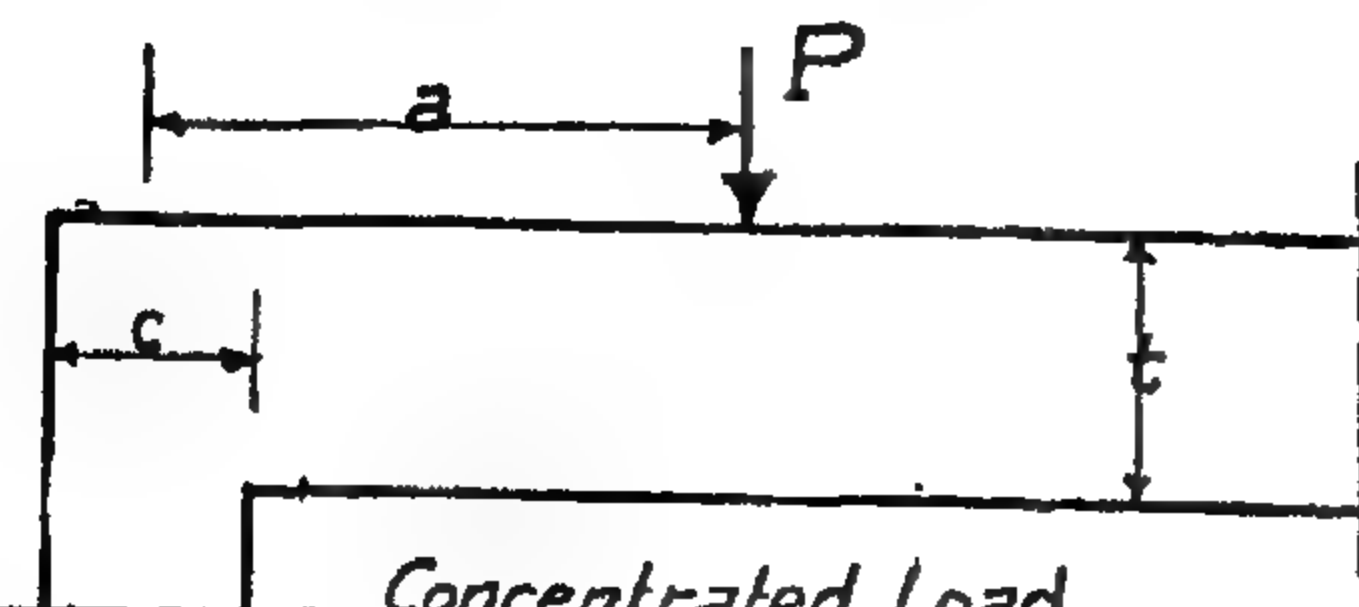
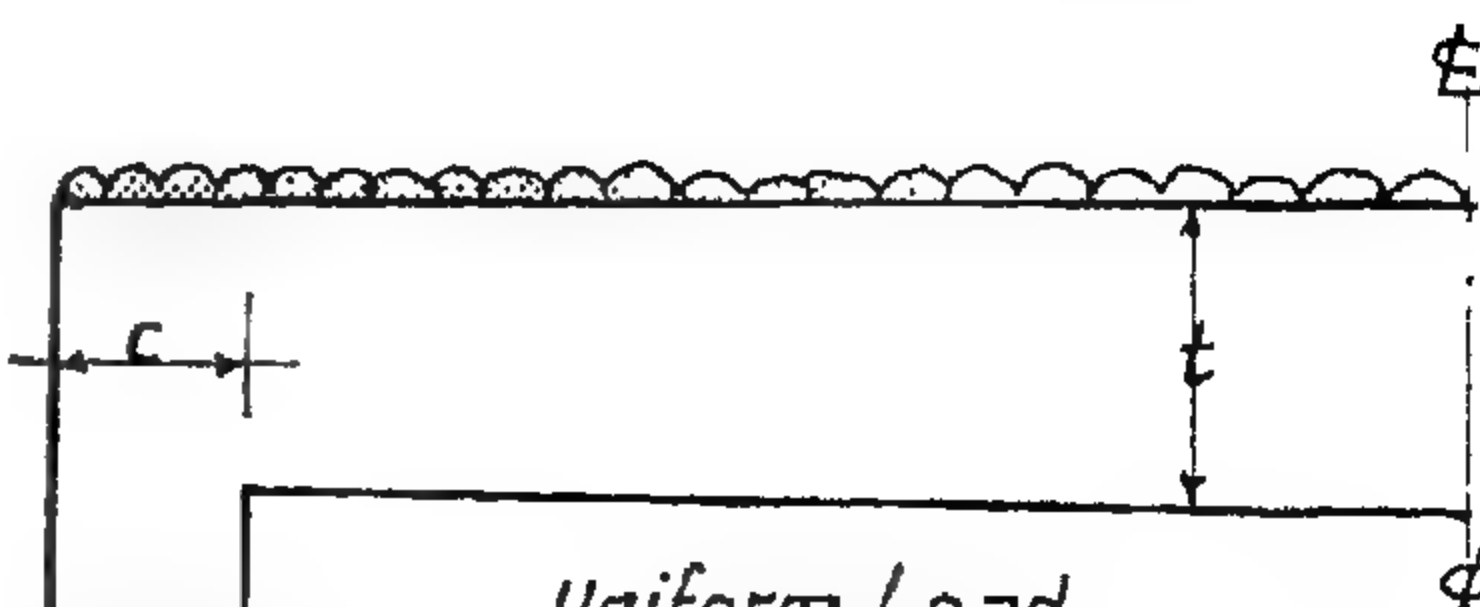

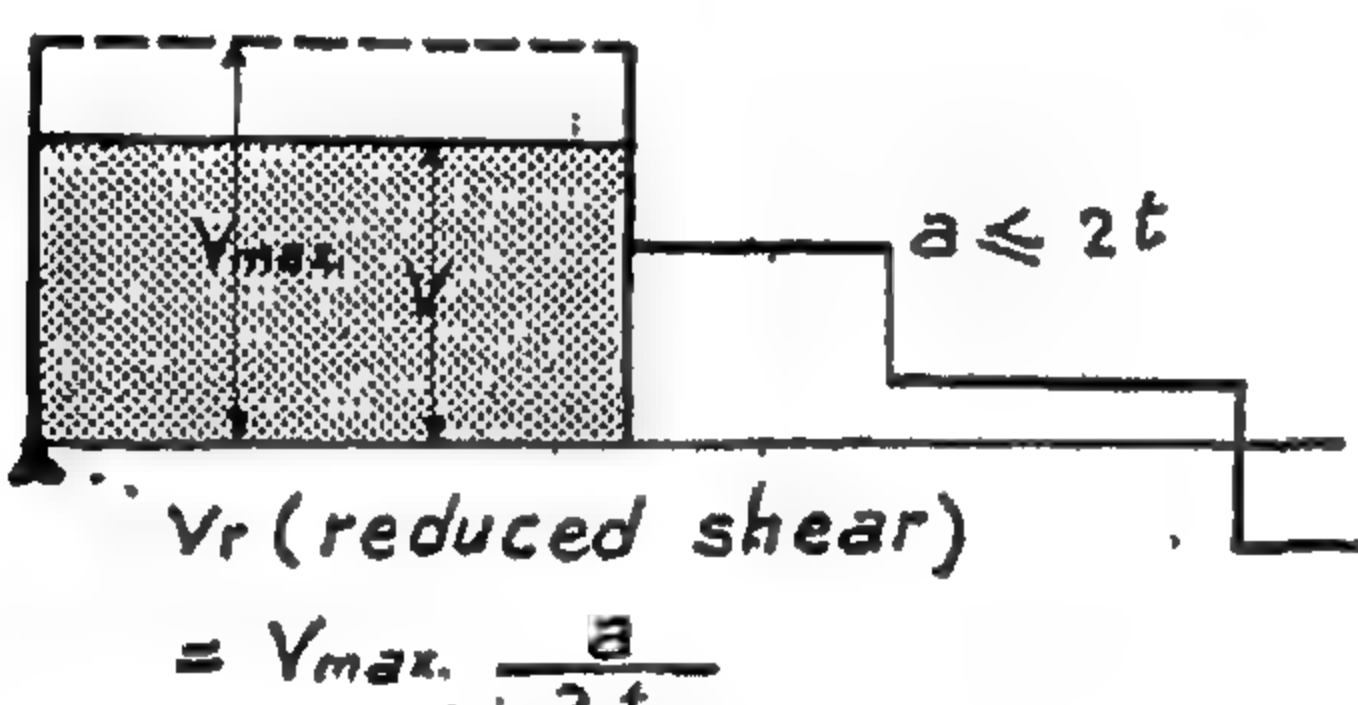
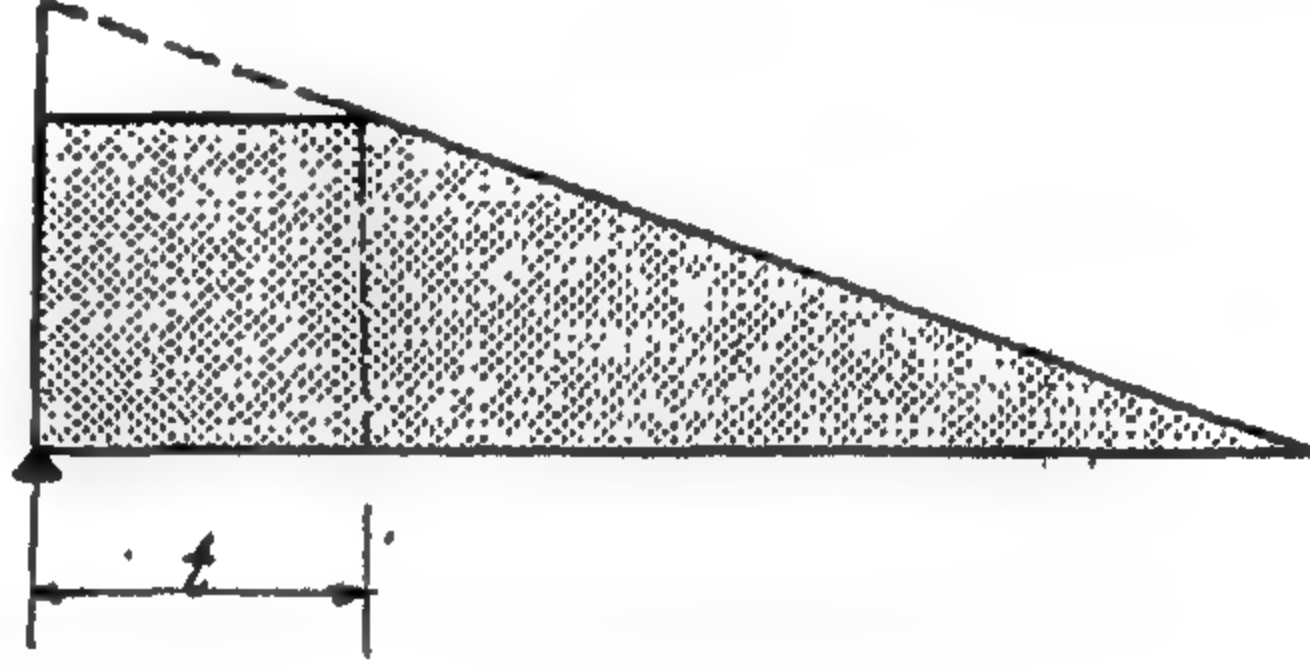
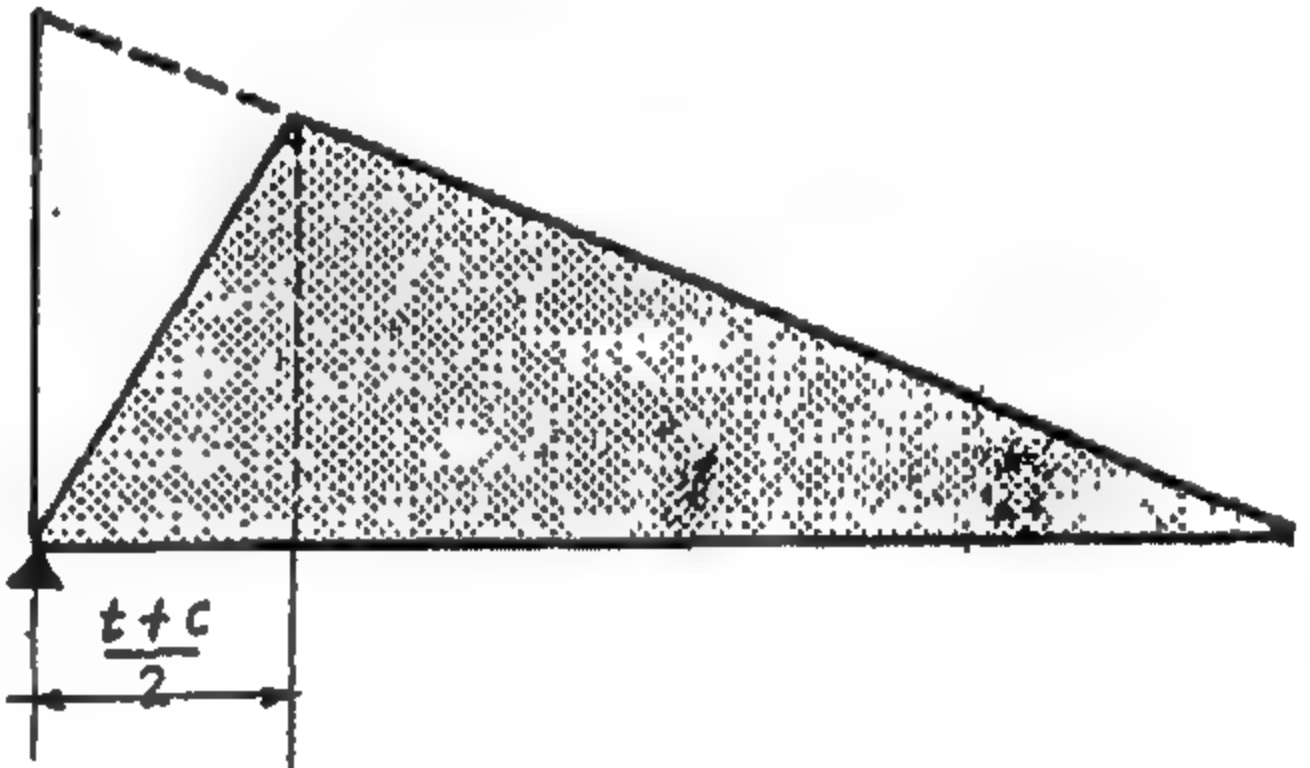
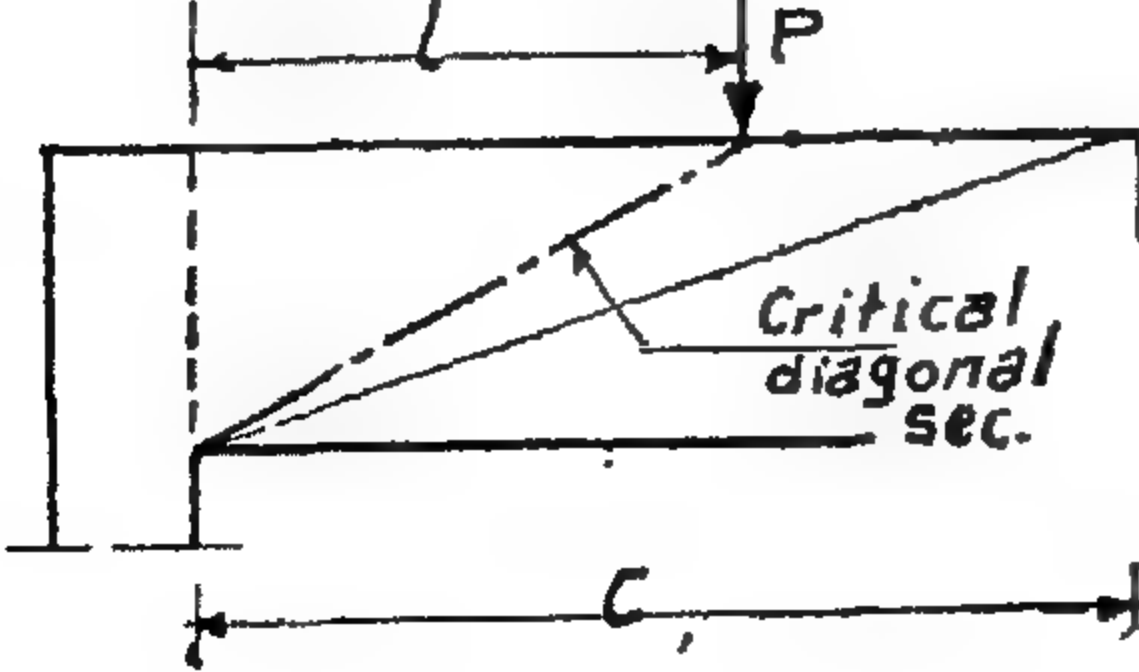
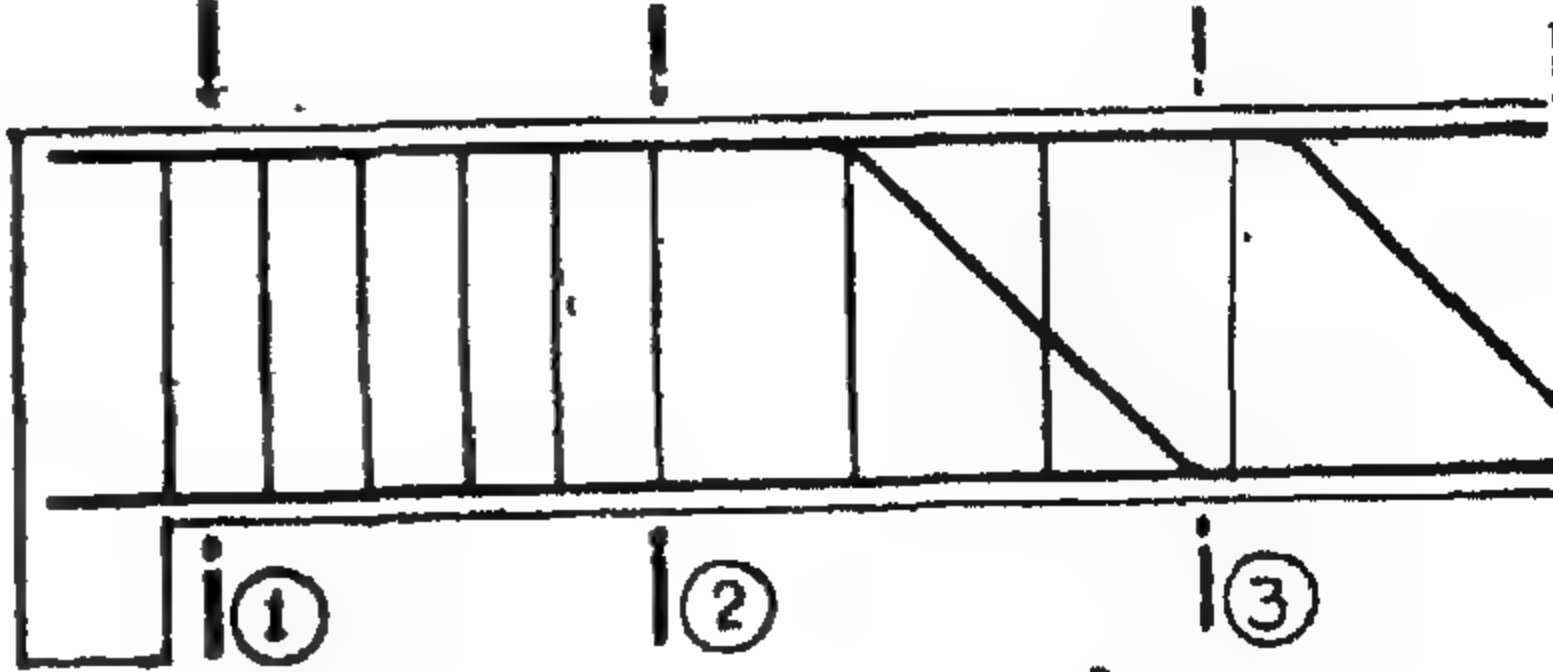
The different codes of Practice were studied for the ultimate shear capacity as shown in Fig. 3 & 4. Variation in strength of concrete and intensity of shear reinforcement have been tested for the beam indicated on figures. Here British and American Codes showed the highest shear resistance while both CEB/FIP recommendations and DIN — 1045/72 indicated the lowest resistance for both grade of concrete or/and intensity of shear reinforcement. This implies — in

design point of view — an overestimation of the required area of shear reinforcement by the latter codes. On the other hand, USSR Code formula for shear resistance showed to be susceptible to variations in concrete strength and intensity of shear reinforcement.

The conclusions revealed from the study can be summarized as follows :

- 1 — both American and British codes are simple for practical applications than other codes and result in saving of shear reinforcement.

7-Critical shear (Fig.2)

Code	 <p>Concentrated Load</p>	 <p>Uniform Load</p>
RCI 318/72	No provision	
CEP/FIP (ZONE C only)	 <p>V_{max}</p> <p>$a \leq 2t$</p> <p>V_r (reduced shear) $= V_{max} \cdot \frac{a}{2t}$</p>	
DIN. 1045/72	<p>As CEB/FIP</p> <p>$V_r = V_{max} \cdot \frac{a}{2t}$ for $a \leq 2t$</p>	
BUC-73	<p>For $P \geq 0.7 (V_{max})$ and $a - \frac{c}{2} \leq 2d$; then V_c increased to $V_c \cdot \frac{2d}{a - c/2}$ $\leq V_{max}$. In such case all main Rft. should continue to the support.</p>	No provision
USSR-62	 <p>Critical diagonal sec.</p> <p>$C = \sqrt{\frac{0.15 b d^2 f_c}{9v}}$</p>	 <p>Sections (1), (2) and (3) are critical sections.</p>

one or more types of the following :

- i — Stirrups perpendicular or inclined (45° or more) to the axis of the member.
- ii — welded wire fabric with wires

located perpendicular to the axis of the member.

- iii — bent bars (30° or more) to the axis of the member. The arrangement of shear reinforcement, in different codes, is summarized in Table (1).

code	ratio $\frac{\text{bent bar}}{\text{total rft.}}$	Max. spacing of stirrups *	Max. spacing of bent bars *
ACI	—	$0.5 d \leq 60 \text{ cm}$ <i>But if $(V_u - V_c) > 1.06 \sqrt{f_{cy}}$, then max. spacing of shear rft shall be reduced by one - half.</i>	d
BUC	up to 50%	Longitudinal and lateral spacing $\leq 0.75 d$; links should enclose all tension reinforcement.	
USSR	—	$\frac{0.10 f_c b d^2}{V_u} \leq 0.33 t$	—
German	—	$0.8 d (\leq 30 \text{ cm})$ Zone 1 $0.5 t (\leq 25 \text{ cm})$ Zone 2 $0.3 d (\leq 20 \text{ cm})$ Zone 3	$2 t$ $2 t$ t
CEB/FIP	—	<ul style="list-style-type: none"> ■ $0.85 t$ for the minimum fixed shear rft. $\approx 30 \text{ cm} \leq 5b$ Zone B $\approx 15 \text{ cm} \leq 3b$ Zone C ■ ϕ of stirrups or bent bar $\leq \frac{b}{8}$ 	$\approx 1.5 t$

* Distance measured along the axis of member

TABLE 1

- ii — where the shear stress exceeds a value v (tabulated for different concrete strengths and the ratio), shear reinforcement shall be provided as follows :

$$\frac{A_v}{s} \geq \frac{(V_u - V_c) \cdot b}{0.87 f_{yv}} \quad 17$$

where,

$$f_{yv} < 4250 \text{ kg/cm}^2$$

A minimum amount of shear reinforcement should be provided in all members given by :

$$\text{cm}^2 / \text{cm} \quad 18$$

$$\frac{A_v}{s} = \frac{4 \cdot b}{0.87 f_{yv}} \quad \text{cm}^2 / \text{cm} \quad \dots \quad 18$$

- iii — in no case should v exceeds certain limiting value v_{um} for each grade of concrete

5.6 German Code of practice D I N — 1045 / 72 (4)

- i — German code of practice requires verification of the principal stresses at failure according to the assumption that theory of elasticity still valid. Permissible values of principal tensile stress are assumed in the code as three limits given as :

	$v < v_1$	zone of grade	I
$v_1 < v < v_2$		" " "	II
$v_2 < v < v_3$		" " "	III

where,

$$V_3 = \left(\frac{F_{pr}}{4} \right) / \text{appropriate factor of safety } (= 1.75)$$

$$V_2 = 0.6 V_3$$

$$V_1 = 0.25 V_3$$

- ii — the calculation of shear stress v is to to be obtained by :

$$V = \frac{V}{b \cdot y_{ct}} \frac{M}{t b \cdot y_{ct}} \text{ an } \beta, \text{ where} \quad 19$$

β angle between top and bottom edges of the beam.

- iii — shear reinforcement calculation is governed by the grade of the shear zone, explained as follows :

- (a) ZONE OF GRADE I : no need to calculate for shear reinforcement. A minimum stirrups are to be provided per length of beam as :

$$A_v = \frac{b}{4} \text{ cm}^2 / \text{cm for mild steel}$$

$$= \frac{b}{8} \text{ high tensile steel}$$

- (b) ZONE OF GRADE II : in such zone value v obtained from Equation 19, shall be reduced as :

$$v \text{ reduced} = V \left(\frac{V}{V_s} \right)$$

All the resulting reduced shear is to be resisted by web reinforcement calculated using the truss analogy concept (EQ. 3).

- (c) ZONE OF GRADE III : in other cases not mentioned in (a) and (b) it is only permitted to exceed v in beams of total depth greater than 45 cm., and only if deformed steel is used or shear reinforcement. In such case, however, the full shear without any reduction is to be resisted by web reinforcement.

- iv — The design allowable stress for steel used as web reinforcement is considered equal to $f_y/1.75$ and shall not exceed 2400 kg/cm².

6 — Web Reinforcement

Shear reinforcement proposed by all codes might consist of

- i — In regions in which web - shear cracks is about certain (zone B) i.e. $f_t \geq f_c$, the ultimate shear shall be :

$$v_u = 0.67 \sigma_1 \left(\frac{c}{d} \right) \leq 0.25 (f_{pr} c_u) \quad \text{--- 10}$$

Where $\sigma_1 = \frac{A_v f_{yv}}{0.8 s} + 0.5 \sqrt{f_{pr} c_u}$

Equation 10 applies only for members of horizontal longitudinal axis and having vertical stirrups, but other different cases are also dealt with in the recommendations.

- ii — In regions where a high probability of cracking under the effect of bending moment in the tension flange i.e. flexural-shear cracking (zone C) the ultimate shear shall be calculated as

$$V = k \cdot \frac{A_v}{0.8} \cdot \frac{f_{yv}}{1.15} \cdot \eta \leq 0.2 (0.8 f_{cu}) \quad \text{--- 11}$$

Where

$$k = (\sin \alpha + \cos \alpha) \cdot \sin \alpha$$

$$\eta = \frac{3.95 \sqrt{f_{pr} \cdot c_u} f_{pr}}{v_u} \quad \psi \quad \xi$$

$\xi = 1.0$ for pure-bending and has

other formula for combined bending and normal force.

$$\psi = 0.5 + 33 \left(\frac{A_s}{b d} \right) \leq 1.0$$

- iii — A minimum volume of shear reinforcement should be provided as :

$$\frac{A_v}{s} = \frac{4 f_{yv}}{b \cdot f_t} \geq \begin{cases} 0.25 \% & \text{for smooth mild steel} \\ 0.14 \% & \text{for high quality high bond steel} \end{cases}$$

5.4 USSR Code 1962 (2)

- i — the nominal ultimate shear stress shall be calculated from :

$$V_u = \frac{V_u}{p d}$$

- ii — the concrete section shall be considered cracked if

$$V_u \geq V_{cr} (= F_t)$$

- iii — The maximum ultimate shear stress to be carried by a web reinforced section is given nominally by :

$$v_{u, \max} = 0.25 f_c$$

where,

f_t and f_c are given in appropriate tables (cube used in USSR is 20 cm side)

- iv — shear reinforcement shall be provided if

$$V_{cr} < V_u < V_{u, \max}$$

the ultimate shear $V_u = v_u \cdot b \cdot d$ is given by :

$$v_u = \sqrt{(0.6 f_c b d^2) (q_b + q_v + p)} + p_i \quad (d = s_i = \sin \alpha) = q_v s_v$$

where,

S_v and S_i are the spacing of the vertical and inclined stirrups, respectively, along the axis of the member

p intensity of the applied uniform load (might be ignored in some practical cases).

$$q_b = \left(\frac{f_{y1} A_1}{s_1} \right) \cdot \sin \alpha$$

$$q_v = \frac{f_{yv} A_v}{s_v}$$

5.5 British unified Code 1973 (3)

- i — the shear stress shall be calculated from :

$$v_u = \frac{V_u}{b d}$$

dowel force, which is generally assumed to be substantial in beams having a high ratio of longitudinal steel with thick concrete cover. It is evident that this action decreases appreciably by the use of web reinforcement and vanishes at ultimate shear conditions (11).

iv — Aggregate interlock

The frictional forces between the surfaces of either sides of the inclined cracks are referred to as aggregate interlock. Investigators found it difficult to simulate the conditions at inclined crack (12). Opinions on both dowel action and aggregate interlock differ considerably and in most cases the magnitude of these actions have been greatly overestimated.

5 — Shear clause in current codes of practice

5.1 UAR specifications 1969 (13)

- i — The shear clause applies for slabs, beams and girders.
- ii — If the maximum shear stress obtained from formula $v = \frac{V}{b \cdot y_{ct}}$ does not exceed a certain specified value v_1 for different concrete strengths, no specially designed web reinforcement need to be provided.
- iii — The shear stresses lie between the value v_1 and v_2 , the whole diagonal tension resulting from these stresses should be resisted by web reinforcement.

- iv — The amount of shear reinforcement, as vertical stirrups, is obtained by :

$$\frac{A_v F_v}{S \cdot b} = \frac{V}{Y_{ct} \cdot b} \quad 3$$

5.2 A C I 318 — 71 (1)

- i — The nominal ultimate shear stress shall be computed as :

$$V_u = \left(\frac{V}{b \cdot d} \right) / \phi \quad 4$$

where

ϕ capacity reduction factor equal to 0.85 for shear, used to obtain reasonably dependable strength.

- ii — Shear resisted by concrete v_c is given by

$$v_c = 0.53 \sqrt{f_{cy}} \quad \text{kg/cm}^2 \quad 5$$

and for more detailed analysis v is obtained as

$$v_c = 0.504 \sqrt{f_{cy}} + 176 \left(\frac{A_s}{b \cdot d} \right) \cdot \left(\frac{v_u}{M_u} \right) \quad 6$$

$$v_c \text{ shall not exceed } 0.928 \sqrt{f_{cy}}. \quad 7$$

where,

f_{cy} = cylinder strength of concrete (15 x 30 cm) and

- iii — Shear reinforcement shall be provided when the nominal ultimate shear v_u exceeds the value v_c obtained in (ii), as follows :

$$\frac{A_v}{S} = \frac{(v_u - v_c) \cdot b}{f_{yv} (\sin + \cos)} \quad 8$$

Where,

$$(v_u - v_c) \leq 2.12 \sqrt{f_{cy}} \quad \text{kg/cm}^2$$

$$\text{and } f_{yv} \leq 4200 \quad \text{kg/cm}^2$$

A minimum amount of web reinforcement shall be provided in structural members as :

$$\frac{A_v}{S} = \frac{3.52 \cdot b}{f_{yv}} \quad 9$$

5.3 C E B / F I P — 1970 Recommendations (14)

The following expressions for the strength in shear are obtained from the 1970 International Recommendations of the European Committee, which have been put in a form comparable to other codes.

of allowable shear stress and whenever the shear stress obtained from this formula exceeds a safe value ; web reinforcement should be provided. The amount of this reinforcement is calculated according to the traditional Mörsh truss analogy and the following formula was derived :

$$\frac{V}{b \cdot y_{ct}} = \sin^2 \alpha (\cot \alpha + \cot \phi) \frac{A_v f_v}{b s} + 2a$$

Mörch assumed $\alpha = 45^\circ$, hence if vertical reinforcement is to be used, formula 2 will be :

$$\frac{A_v f_v}{b s} = \frac{V}{b y_{ct}} - 2a$$

4 — Ultimate shear

4.1 Criterion of failure

The prevailing thought about shear failure is based on a critical combination of normal and shear stresses in the concrete compressive zone (6). In his thesis (7) the writer has discussed this problem in detail and proposed criteria based on a critical shear stress alone. However the criteria of shear failure is still vague and obviously dependant on mode of failure.

4.2 Modes of failure

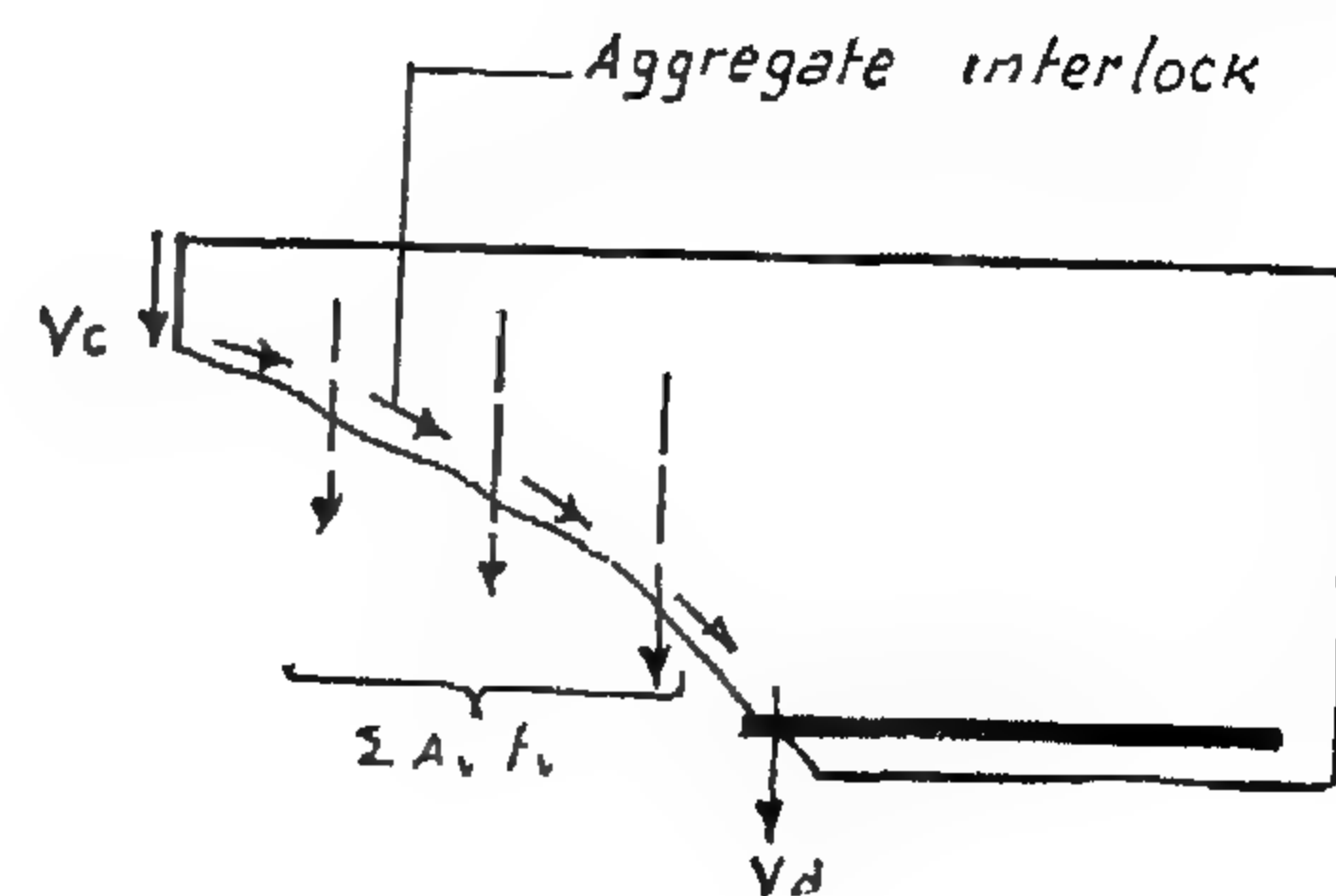
The common modes of shear failure could be classified as :

- 1 — Shearing or crushing of the compression flange (diagonal tension and shear compression, respectively).
- 2 — Crushing of the concrete web in thin - webbed sections (inclined compression).
- 3 — Instability of the top flange (considered as a secondary mode in the previous research work).

4.3 Components contributing to the ultimate shear strength (Fig. 1)

Concrete compression zone

The test results have showed that an appreciable amount of shear is carried by concrete (8). Talbot (9) prop-



$\Sigma A_v f_v$ contribution of stirrups

V_d dowel action

V_c contribution of concrete

Fig. 1 Components of ultimate shear strength

osed this amount to be about 1/3 to 1/4 of total shear. Such contribution however cannot be expressed by a fixed ratio. Present codes of practice recognise the contribution of concrete in ultimate shear. Both American and British codes (1,3) assume the shear resistance of concrete to be equal to the shear causing the formation of the diagonal tension cracks.

ii — Concrete web and web reinforcement

The Mörsh truss analogy has been used in west European codes by which the web reinforcement was assumed to carry total shear. The writer showed that the shear resistance of the web reinforcement has a limited value (7) and hence the increase of web reinforcement does not increase the shear strength beyond this limit. Work on the inclined compression mode of failure has showed that the actions of web reinforcement and concrete web are complementary (10).

iii — Dowel action of longitudinal reinforcement

The transverse component of the tensile force resisted by the longitudinal reinforcement is termed by

CRITICAL REVIEW OF THE SHEAR CLAUSE OF R.C. BEAMS IN PRESENT CODES OF PRACTICE

S. Y. DEBAIKY

1 — Introduction :

The conventional method of design of reinforced concrete members for shear is based on the elastic theory which ignores completely the mechanism at failure. This method of design does not consider the contribution of concrete in shear resistance and hence overestimates the amount of reinforcement. Present codes of practice (1, 2, 3, 4,) have introduced the concept of ultimate strength in shear design.

The introduction of the concepts of limit state design in the unified code of practice for the Arab Countries raised a great deal of discussion about the riddle of shear problem (5). Here the writer intends to compare the conventional thought with that of the new concepts of shear analysis. Shear clause in the present Egyptian and other codes of practice will briefly be summarized.

2 — Response of beam loaded to shear failure

Three clear stages can be distinguished in the history of a concrete beam failing in shear.

- i — The uncracked stage in which the beam is considered to behave as an elastic structure in which the load-strain relationship is linear.
- ii — The cracked stage which is charac-

terised by the presence of inclined cracks. As the inclined cracks propagate, the original beam action is gradually replaced by a highly indeterminate internal structure.

- iii — The ultimate failure stage which is affected by the inclined cracking pattern, the cross-section properties and other different components of beam structure.

3 — Conventional concept

According to the theory of elasticity, a shearing force V at right angle to the axis of the beam produces shearing stresses at right angle and parallel to the axis. The combination of normal and shear stresses result in a principal tensile stress acting at inclined angle to the axis of the member.

In a cracked reinforced concrete member, the concrete is assumed to carry no tensile stress. The distribution of shear stress on the cross-section therefore, is maximum at the neutral axis and constant. The following formula can be obtained : in the cracked part.

$$v = \frac{V}{b \cdot y_c}$$

The value of shear stress obtained from this formula is considered as a measure of the ability of r.c. member to resist shear. The different codes give a specified value

* S. Y. Debaiky, lecturer, Faculty of Engineering, Ain Shams University, Cairo-Egypt.

of high sediment concentrations near the bed for near uniform bed material.

It is found that by changing the von karman coefficient equally in both the velocity and the suspended sediment distributions, a reasonable solution is obtained for both flume experiments and river measurements. The changed K-value is predicted as a function of the dimensionless parameter $(V_{*32} \cdot D_{62}) / (q^{1/2} \cdot s_e^{1/2} \cdot x^{1/2})$

ACKNOWLEDGEMENT :

The research forming the basis for this paper was presented as a thesis (1) by the writer to the University of California, Berkeley in December 1969 in partial fulfillment of the requirements for the degree of Doctor of Philosophy.

The author wishes to express his sincere gratitude to Prof. H.A. Einstein for his guidance and valuable advice throughout that study.

REFERENCES

1. Abdel-Aal, Farouk M., "Extension of Bed-Load Formulas to High Sediment Rates, "Thesis presented to the University of California, at Berkeley, Calif., in December, 1969, in partial fulfillment of the requirements for the degree of Doctor of Philosophy.
2. Einstein, H. A., "The Bed-Load Function or Sediment Transportation in Open Channel Flows," Technical Bulletin No. 1026, U.S. Dept. of Agric., Soil Conservation Service, Sept., 1950.
3. Einstein, H. A., and Chien, N., "Effects of Heavy Sediment Concentration near the Bed on Velocity and Sediment Distribution," M.R.D. Sediment Series No. 8, University of California, Berkeley, 1955.
4. Ismail, Hassan M., "Turbulent Transfer Mechanism and Suspended Sediment in Closed Channels," Transactions, ASCE, Vol. 117, 1952, p. 409.
5. Kalinske, A. A., and Hsia, C. H., "Study of Transportation of Fine Sediments by Flowing Water," Univ. of Iowa, Studies of Engineering, Bulletin No. 29, 1945.
6. Kalkanis, G., unpublished experimental data, Hydraulics Laboratory, University of California, Berkeley, 1957.
7. Laursen, Emmett, "An Investigation of the Total Sediment Load," Iowa Institute of Hydraulic Research, State Univ. of Iowa, June 15, 1957.
8. Toffaleti, F. B., "A Procedure for Computation of the Total River Sand Discharge and Detailed Distribution, Bed to Surface," Committee on Channel Stabilization, Corps of Engineers, U. S. Army, Technical Report No. 5, November, 1968.
9. U. S. Army Corps of Engineers, "Missouri River Channel Regime Studies," U.S. Engineers Office, Omaha, Nebraska, 1968.
10. U. S. Bureau of Reclamation, "Interim Report, Total Sediment Transport Program Lower Colorado River Basin," Sedimentation Section, Hydrology Branch, 1958.
11. Vanoni, Vito A., "Transportation of Suspended Sediment by Water," Transactions, ASCE, Vol. III, pp. 67-133, 1946.
12. Vanoni, Vito A., and Brooks, Norman H., "Laboratory Studies of the Roughness and Suspended Load of Alluvial Streams," Report No. E-68, California Institute of Technology, Pasadena, California, December, 1957.

variables was changed individually keeping the others as constants and then by the trial-and-error procedure the value of K was found. Fig. (1) shows that a

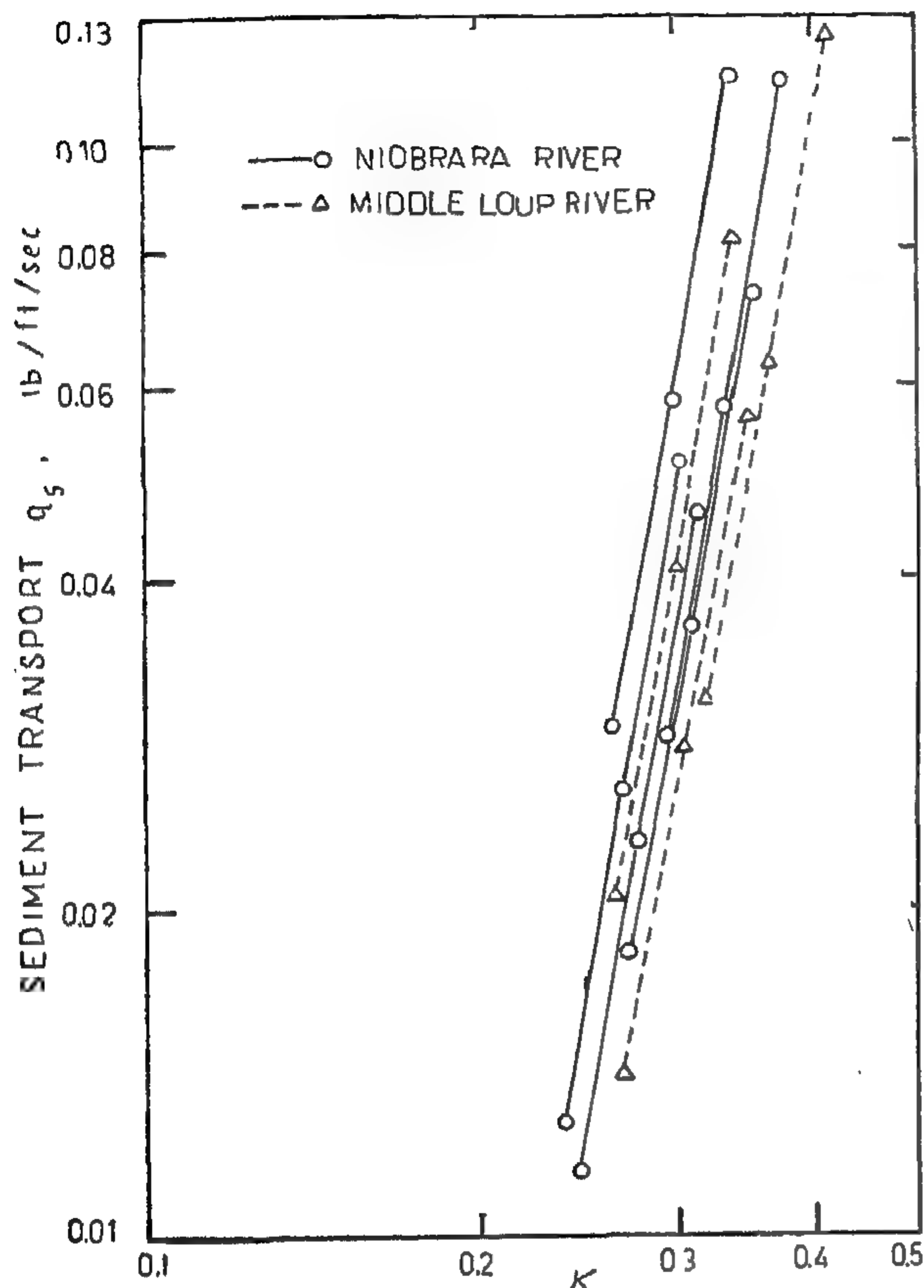


FIG 1 VON KARMAN COEFFICIENT K VS SEDIMENT TRANSPORT q_s FOR THE NIOBRARA AND MIDDLE LOUP RIVERS

change of 100 % in the rate of sediment transport q_s , results in a change of 12 % in K -value for the Niobrara and the Middle Loup Rivers. The von karman coefficient K was found to be a function of the dimensionless parameter $(V_{s35} \cdot D_{65}) / (q^{1/2} \cdot S_e^{1/2} \cdot \nu^{1/2})$ as shown in Fig. (2). It is proposed that this curve may be used for the prediction of K -values.

The scatter of the points on Fig. (2) may have two reasons. The first is the fact that for the flume experiments all the flumes were assumed to have the same side wall friction which might not

be the case in reality. The second is the fact the river points represent individual measurements at different locations on different days and under different conditions of temperature and wash load.

It is well known that both the viscosity of the flow ν and the settling velocity V_{s35} of the particles are significantly altered at high sediment concentrations. If the results of the study look reasonable, one must assume that the change of these two important parameters is implicitly introduced by the change of K value.

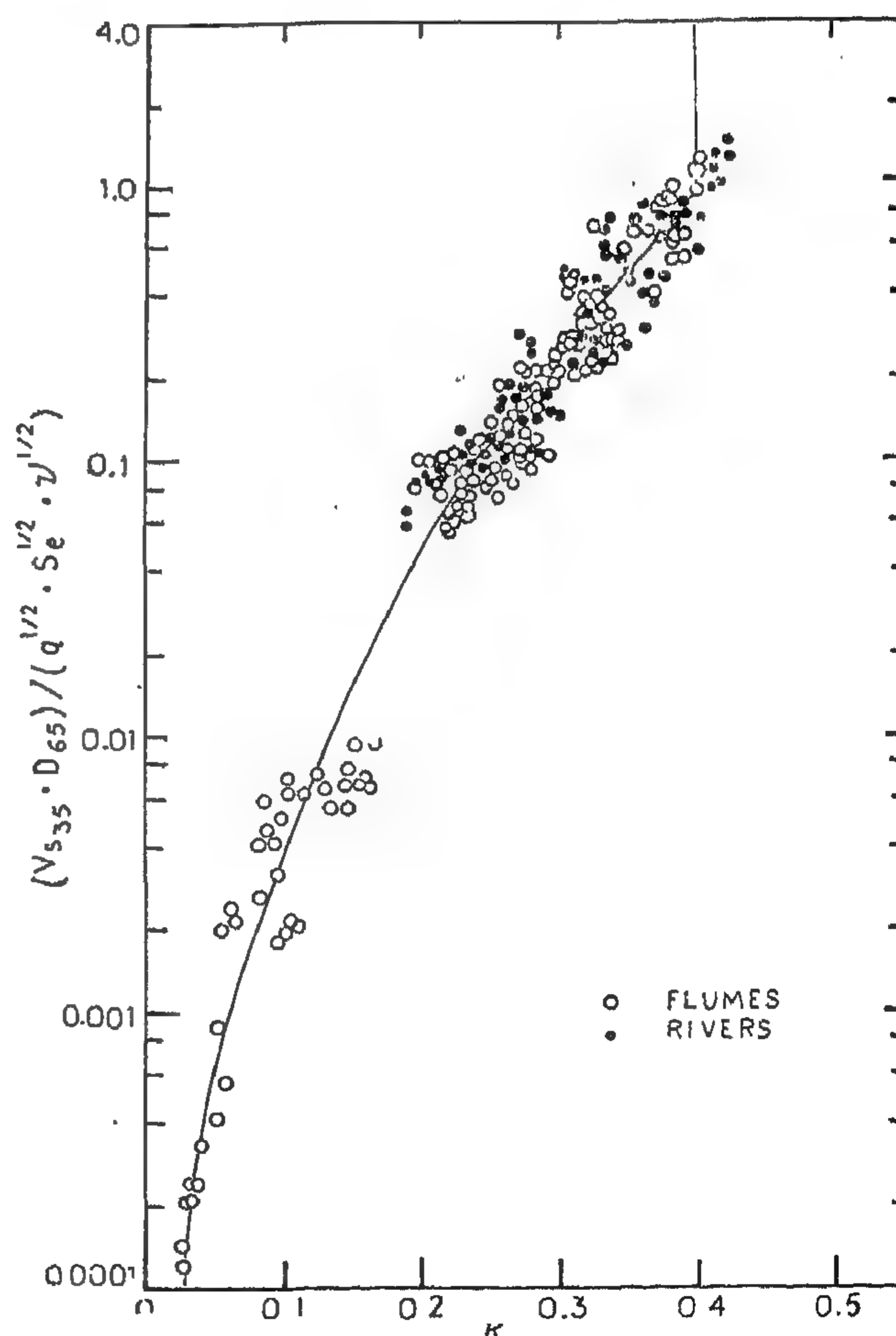


FIG 2 VON KARMAN COEFFICIENT K VS $\frac{V_{s35} \cdot D_{65}}{q^{1/2} \cdot S_e^{1/2} \cdot \nu^{1/2}}$

SUMMARY AND CONCLUSIONS :

In this paper a method is suggested which can be used to extend the applicability of bed-load calculations to the case

$$\frac{U}{U_{*1}} = \frac{2.3}{K} \log_{10} (12.27 R_{b1} \frac{X}{K_s}) \quad (1)$$

where U is the average flow velocity, U_{*1} is the shear velocity with respect to the grain, K the von Karman coefficient, R_{b1} is the hydraulic radius with respect to grains on the sand bed, X is a parameter for transition smooth-rough, and K_s is the roughness diameter.

Normally bed-material load calculation and the geometry then deriving from that composition of the bed, the discharge, and the geometry than deriving from that the flow condition (depth and velocity) and the sediment transport, using a set of variable equations. Here the sediment load was measured and the K -value which enters both the hydraulic and the sediment calculations is determined. One may consider, however, that this determined value of K is somewhat fictitious and may not accurately describe either the velocity or the sediment distributions, but it gives in the same time a better description of the total sediment load. It is impossible to solve the rather complicated set of equations for K and to calculate this value directly. So the value of K was found by the trial-and-error method. With the help of the electronic computer this method was quite feasible.

For the above-described trial-and-error calculations, a computer program was prepared using the CDC 6400 in FORTRAN IV (1). Flume experiments by different investigators (8, 9, 10, 17) were calculated by the this procedure.

To check the method for natural channels, another computer program was prepared (1). Nine river reaches in the United States were chosen (13, 14, 15), for which sediment measurements are available. They are:

1. Mississippi River, St. Louis, Missouri.
2. Mississippi River, Tarbert Landing, Mississippi.

3. Atchafalaya River, Simmesport, Louisiana.
4. Red River, Alexandria, Louisiana.
5. Rio Grande River, Bernallilo, New Mexico.
6. Niobrara River, Cody, Nebraska.
7. Middle Loup River, Dunning, Nebraska.
8. Colorado River, Taylor's Ferry, Arizona.
9. Missouri River, Omaha, Nebraska.

RESULTS AND DISCUSSION :

In fine sand transport, where almost all the sediment load moves in suspension, some energy is consumed in supporting the particles in suspension. This energy is taken from the energy of turbulence, causing the von Karman K to be reduced (6).

While the friction equation was introduced in the form of Eq. (1), it is necessary to introduce the variable K -value also in the velocity distribution. This was done in the form of Eq. (2).

$$\frac{U}{U_{*1}} = \left(\frac{2.30}{K} \right) \log_{10} \left(30.2 \frac{yx}{K_s} \right) \quad (2)$$

where y is the distance above the bed and the other symbols are as defined in Eq. (1).

This function was used to integrate the suspended load over the vertical leading to the expression P_1 , the ratio of the total transport per unit width of a given grain size to the corresponding transport in the bed layer, which replaces the value of P in the bed-load function (2),

$$P_1 = (0.4/K) \log_e (30.2 x.d/K_s) \cdot I_1 + (0.4/K) I_2 \quad (3)$$

where d is the water depth and I_1 and I_2 are integral values.

An attempt was made to find a parameter which can describe K accurately. All the variables that might affect the K -value were studied. Each one of the

SEDIMENT TRANSPORT IN FINE SANDS

By

Dr. FAROUK M. ABDEL-AAL*

INTRODUCTION :

In alluvial channels consisting of fine sands, almost all the sediment load moves in suspension with high concentrations near the bed. These high concentrations affect many of the flow characteristics the roughness is changed, the velocity profiles are altered, the density and viscosity of the fluid are increased, and the particle fall velocity and the von Karman coefficient K are reduced.

This paper describes how the Einstein Bed-Load Function (2), can be modified in order to better describe flows with high sediment rates of fine grain. Instead of constant K -value of 0.4, both the distributions of velocity and suspended sediment use a variable K -value which was found to be a function of a certain parameter, but becomes 0.4 when the parameter is larger than 1.

In the early fifties measurements in the Missouri River showed that the Von Karman coefficient K is not a constant value. A special set of flume experiments (6) was conducted to find the reason for the deviation and it was found that the Karman coefficient K was systematically reduced from 0.4 whenever the concentration near the bed became larger than 10 % by weight. With the coefficient K changed, the entire velocity distribution and the friction law changed, as well as

the distribution of the suspended load in the vertical.

Much study has gone into this change of the Karman coefficient since then, and researchers in various laboratories have tried to find a solution to this riddle. First, it was observed that the change of K appears to be different in its application to the friction law and to that of the suspended load distribution (4, 11). However, this difference could be only apparent, as it may be caused by other factors. For instance a changed settling velocity of the suspended particles or some other effect could influence the two equations in different ways. But one effect appears to be obvious from all measurements: There exists an average K -value for both the velocity and the suspended load distributions which describes them from the water surface down to a point close to the bed (6).

THE PROPOSED THEORY :

The question was now asked if it is possible to obtain an acceptable approximation for the description of all the many river and flume experiments which have become available, if K is permitted to assume values different from 0.4. A method must be derived for predicting this value in each case. Furthermore, an equation must be derived for the friction law containing a variable K -value which in the limit of low sediment concentration reverts to the form used in the

* Lecturer of Hydraulics, College of Engineering, Cairo University.

The high values of KD and S' in the P_4 is probably due to leakage through the overlying confining layers in the area of P_4 , this means that the clay layers between 22 and 25 m is not completely impervious, i.e. semi-pervious.

IV. REFERENCES

- CHOW, V. T. 1952. On the determination of transmissivity and storage coefficients from pumping test data. Am. Geophys. Union Trans; vol. 33.
- COOPER, H. H. and C E. JACOB,, 1964.
- A generalized graphical method for evaluating formation constants and summarizing well field history. Am. Geophys. Union Trans. vol. 27.
- DARCY, H. 1858. Les Fontaines publiques de la ville de Dyon. V. Dalmont, Paris,.
- HANTSH, M. S., 1962. Aquifer tests on partially penetrating wells. Am. Soc. civ. Eng. Trans., vol. 127, part I.
- THIEM, G. 1960. Hydrologische Methoden, Gebhardt, Leipzig.
- TODD, G. 1906. Ground water hydrology. Hoh, Wiley and Sons, New York.
- WALTON, W. C. 1962. Selected analytical methods for well and aquifer avaluation. Illinois State Water Survey Bull., No. 49.

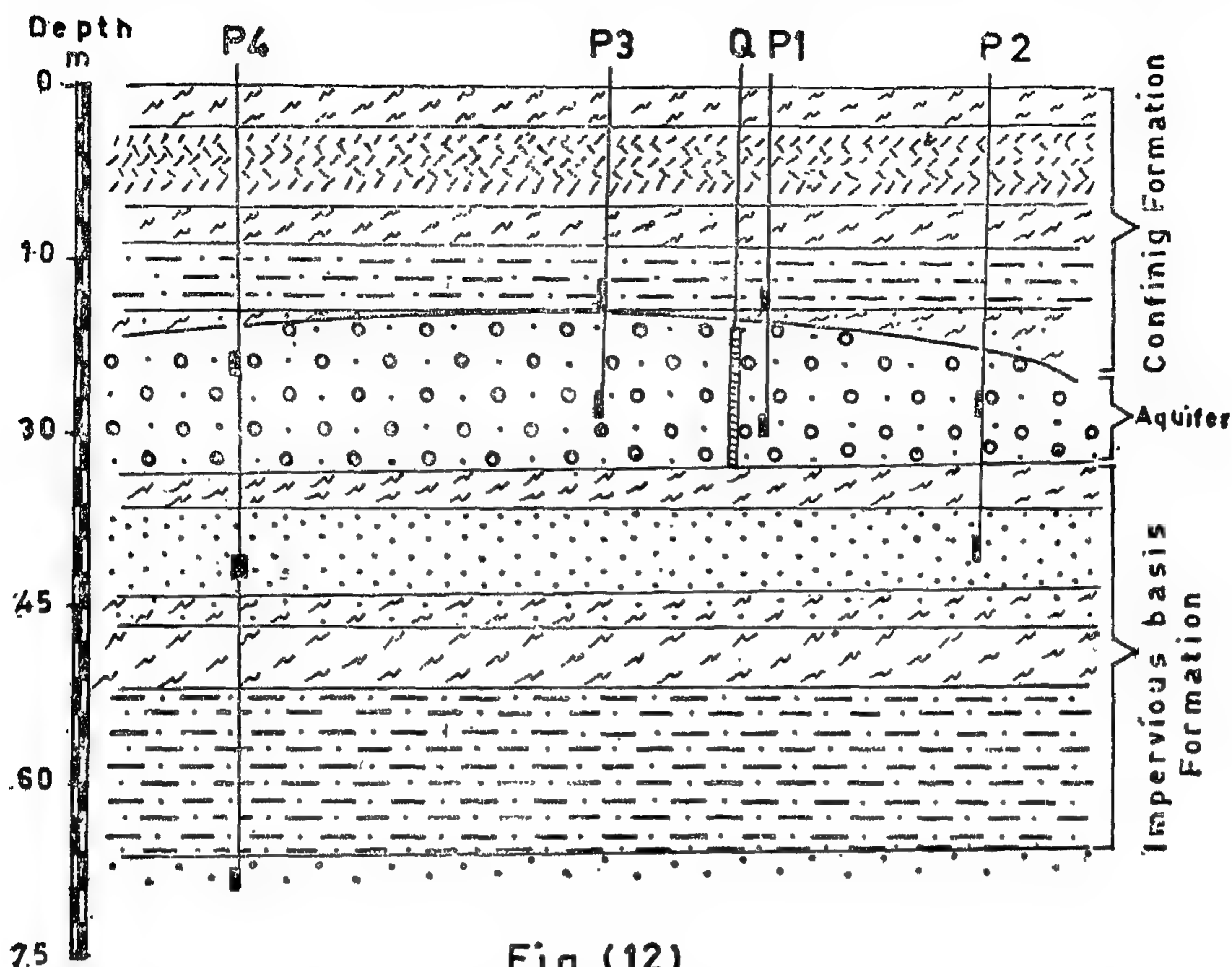
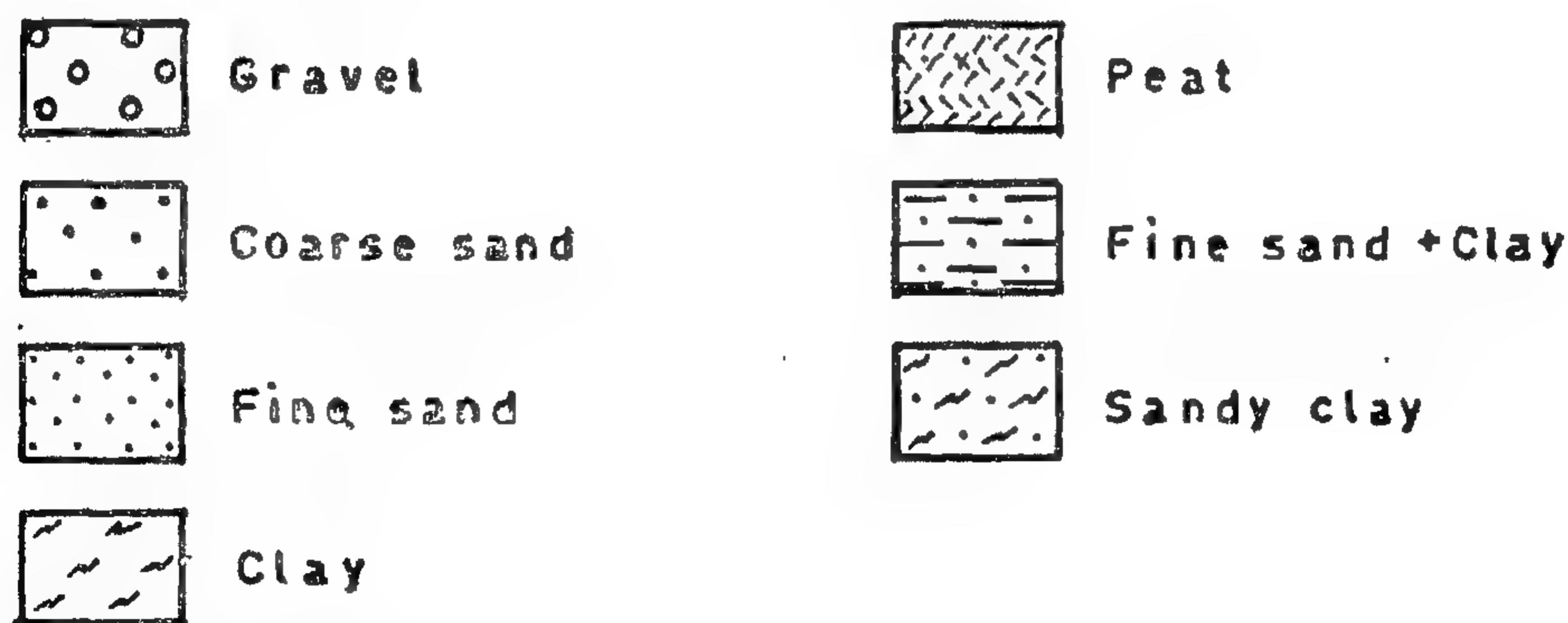


Fig. (12)

Lithological cross-section of the pumping test site south Rotterdam



The analysis of the well logs in this area shows that the transmissivity KD in the vicinity of (P_4) is probably somewhat higher than that in the vicinity of the other piezometers. This has been proved by analyzing the pumping test data and the values of the aquifer characteristics, which can be seen in table (1).

The transmissivity value in the vicinity

of P_4 equal to 1004, while the average transmissivity in the vicinity of the other Piezometers falls between 350 — 400 m^2/day . The same thing, with respect to the storage coefficient S' in the vicinity of P_4 which equal to 6×10^{-4} , while the average value of S' in the vicinity of other piezometers ranges from 1.5×10^{-4} .

ved data, the thickness of the aquifer is then greater than that obtained from Eq. (21).

Hantush's modification of Theis method for unsteady pumping test analysis is useful tool when the average thickness of the artesian aquifer at the test site is not known in advance, and can be used if the following assumption and conditions are satisfied.

- Assumptions from 1- to 4 listed earlier under general assumptions.
- The pumped well partially penetrating the aquifer.
- The flow to the well is in unsteady state.
- The time of pumping is relatively

$$\text{short } t < \left\{ (2D - 1 - x)^2 (S'/D) \right\} / 20k$$

$$\text{where } x = \frac{l' + d'}{2}$$

Results and evaluation :

The author used the data from the pumping test performed in "Schidam-Rotterdam" in Holland as a numerical example to illustrate and compare some of the above described methods of analyzing steady and unsteady flow to a pumped well in a confined aquifer.

Fig. (12) shows a lithological cross-

section of the area as derived from the drilling data. This section shows that the first 27 m below the surface, consisting of clays, peat and clayey fine sand which forms the impervious confining layer. Between 27 and 35 m below the surface the aquifer consists of rather coarse sand with some gravel. The base of the aquifer is formed by fine sandy and clayey sediments, which can be considered as impervious beds.

The screen of the pumped well was installed over the whole thickness of the water-bearing horizon and four piezometers P_1 , P_2 , P_3 , P_4 , were placed at different distances from the pumped well i.e. 3, 25, 100, 300 m and at different depths.

The filters of the piezometers P_2 and P_4 were placed at a depth of 45 m showed a drawdown during pumping. The well was pumped with a constant discharge = 1200 m³/day. A summary of the calculated values of the aquifer characteristics is given in table (1).

It may be concluded that the confined aquifer has the following average aquifer characteristics :

$$KD = 450 \text{ m}^2/\text{day}$$

$$S' = 1.5 \times 10^{-4} \text{ — } 2.5 \times 10^{-4}$$

Table (1)

Results of the application of different methods of analyzing pumping test data from "Schidam Rotterdam" in Holland.

Method	Data from Piezometers	KD m ² / day (approximate)	Storage Coefficient (S') (approximate)
Thiem I		380	1.5×10^{-4}
Thiem II	P_1, P_2, P_3, P_4	340	2×10^{-4}
Theis	P_1, P_2, P_3, P_4	400	2.3×10^{-4}
Jacob I	P_1, P_2, P_3, P_4	400	1.7×10^{-4}
Thiem II	P_2	458	2.9×10^{-4}
Jacob I	P_3	1004	6.5×10^{-4}
Jacob II	P_4	480	2.5×10^{-4}
Jacob III	P_1, P_2, P_3, P_4	450	1.8×10^{-4}
Chow	P_1, P_2, P_3, P_4	380	2.2×10^{-4}

All the above methods assume that the pumped well fully penetrating an artesian aquifer. In cases where an unconfined aquifer is encountered and / or the condition of full penetration can not be practically accomplished in the field, modifications to or extensions of the above formulae are necessary.

E. Hantush (1962): Presented a non-steady state solution to the problem of partial penetration of an artesian aquifer. He used the function $E(U) = M(U, B)$, in which U is the standard parameter used by Theis in the development of the problem for fully penetrating wells, and B is a parameter dependent upon the depth of penetration of the pumped well and the distance to the observation well. Solution for the KD and S' through use of this method involved plotting a type-curve of $E(U)$ versus $1/U$ (log-log) and a data curve of S versus t (log-log).

Superimpose the observed data curve on the type curve and adjust, while keeping the coordinate axes of the two curves parallel, until as many as possible of the observed data points fall on the type curve; It will be seen that for relatively large values of time the observed data curve deviates upward from the type curve. This deviation is to be expected because the type curve is based on the assumption that pumping time is relatively short. After superimposing the two curves a match point A on the superimposed sheets is selected in the range where the curves do not deviate and note for A the coordinates values of $E(U)$, $1/U$, t and then substitute these values into the following Eq.

$$K = \frac{Q}{8\pi(l-d)} \frac{E(U)}{S} \quad (19)$$

from which K can be computed.

Then substitute the value of $1/U$ and t into the following Eq.

$$u = \frac{r^2 S'/D}{4kt} \quad (20)$$

from which S'/D can be computed which is known as specific storage coefficient, i.e. the volume of water released from storage in a unit volume of the aquifer under unit-head decline and (expressed in m^{-1}).

The data curve departs from the type curve, the departure point $1/U_d$ is recorded and note the value of $1/U$ corresponding this point, and then compute the value of D from the relation

$$D = 0.25 \left(2l + l' + d' + 4.48r \sqrt{\frac{1}{U_d}} \right) \quad (21)$$

in which l and l' are the depths of penetration of the pumped and observation wells respectively, d , d' is the depth of penetration of the pumped and observation wells casing into the aquifer, r is the distance from the observation well to the pumped well and D is the thickness of the pumped aquifer see Fig. (11)

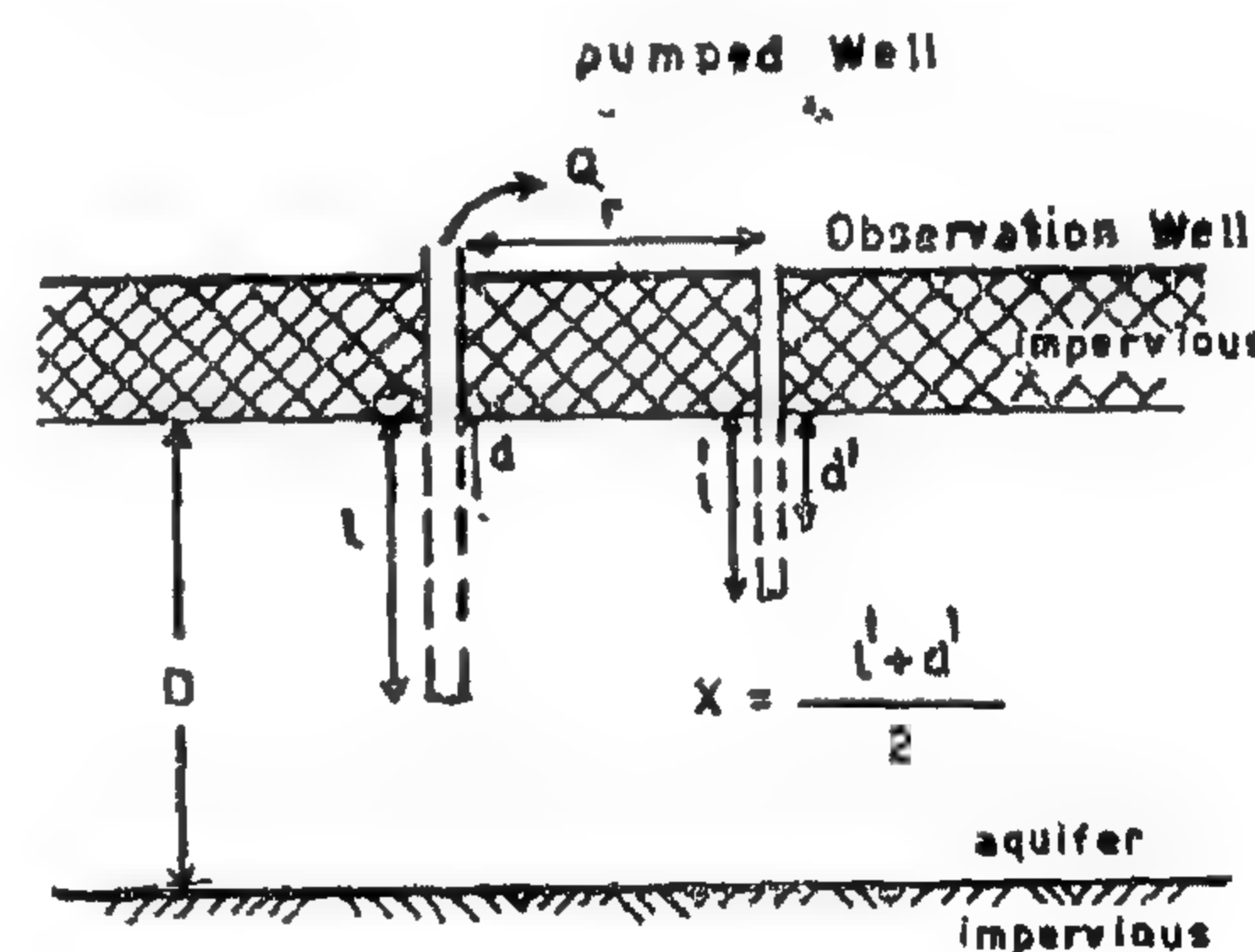


Fig (11)

Schematic illustration of the parameter of Hantush modification of Theis's method for partial penetration

Once the average thickness of the aquifer and the permeability coefficient are known, then the value of transmissivity can now be calculated.

If the data curve does not depart from the type curve within the range of obser-

S'_R = storage coefficient during recovery dimensionless.

S' = storage coefficient during pumping dimensionless.

t = time in days since pumping started.

t_R = time in days since pumping stopped.

Q = recharge rate or discharge rate in m^3/day .

S' and S'_R almostly and in all cases are equal and constant and $U = r^2 S' / 4KDt$ is sufficiently small, in this case Eq. (16) can be written as

$$S_R = \frac{2.30}{4\pi k D} \log \frac{t}{t_R} \quad (17)$$

Procedure:

For one of the piezometers or for the pumped well S_R is plotted versus t/t_R on a single logarithmic paper (t/t_R on logarithmic scale) and a straight line is fitted through the plotted points, Fig. (10). The slope of the line is equal

$2.30 Q / 4\pi k D$; hence the value of ΔS_R the residual drawdown difference per log cycle of t/t_R can be read from the graph and substituted into Eq. (18).

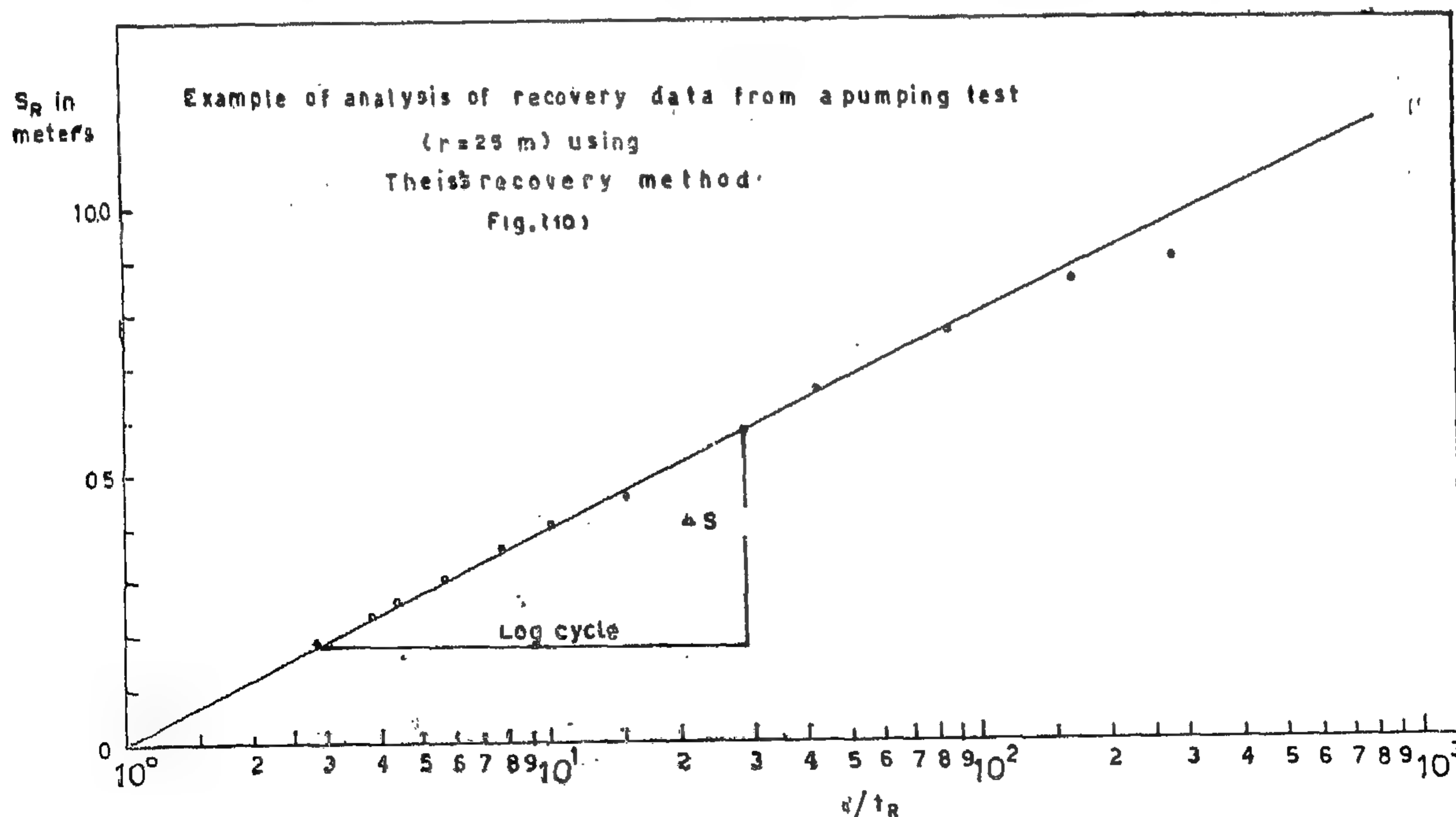
$$KD = \frac{2.30 Q}{4\pi \Delta S_R} \quad (18)$$

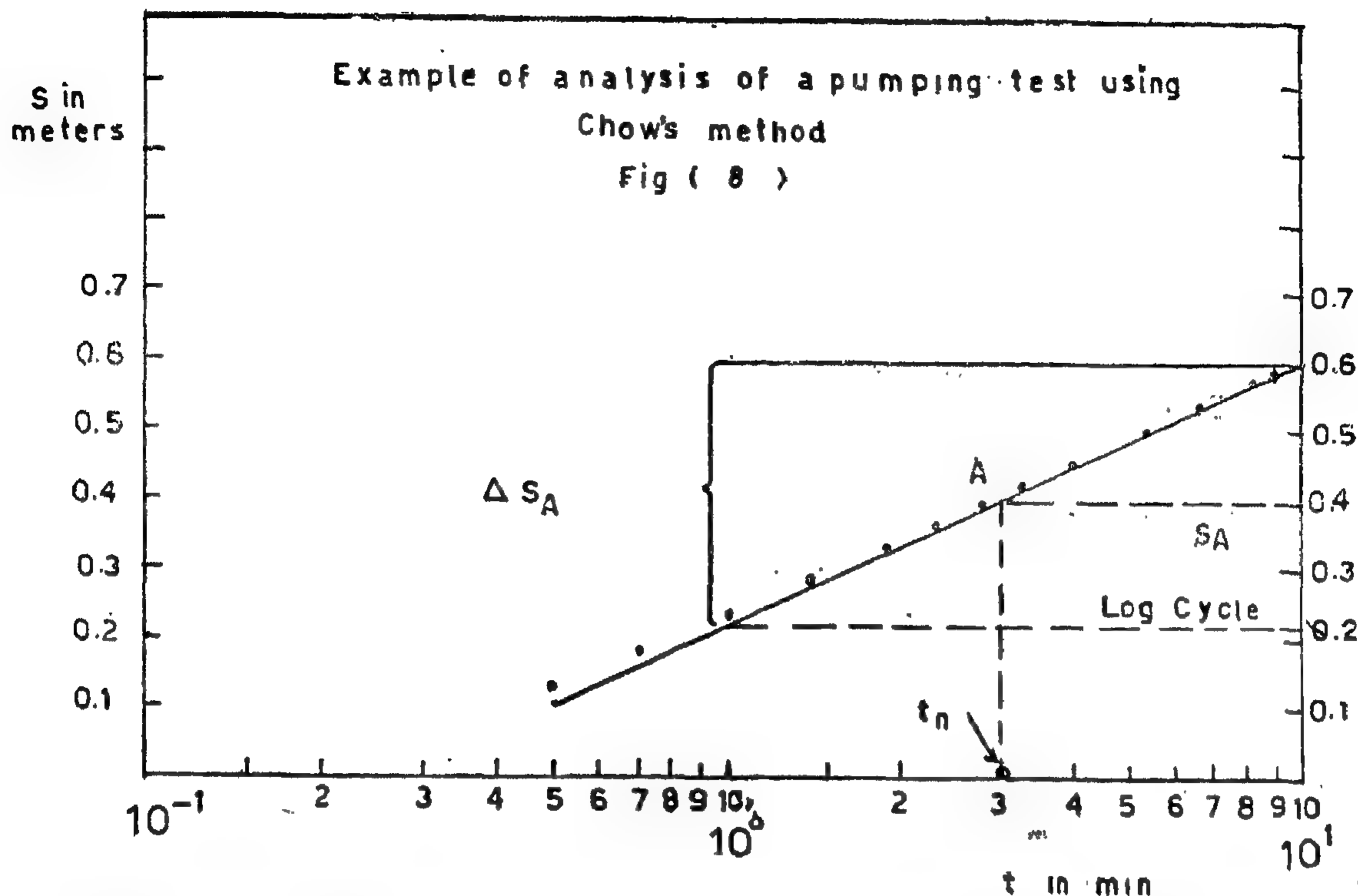
Remarks:

- No value for S' can be obtained with this method.
- When S' and S'_R are constant but unequal the straight line through the plotted points intercepts the time axis where $S_R = 0$ at a point $t/t_R = (t/t_R)_0$ at this point Eq. (16) becomes :

$$0 = \frac{2.30 Q}{4\pi k D} \left(\log \left(\frac{t}{t_R} \right)_0 - \log \left(\frac{S'}{S'_R} \right) \right)$$

Because $2.30 Q / 4\pi k D \neq 0$ it follows that $\log(t/t_R)_0 - \log(S'/S'_R) = 0$ hence $(t/t_R) = (S'/S'_R)$ which determines the relative change of S' .





This being the so-called recovery of the well. The rise of the water can be measured as residual drawdown S_R , i.e. as the difference between the original water level prior to pumping and the actual water level measured at a certain moment t_R since pumping stopped, Fig. (9).

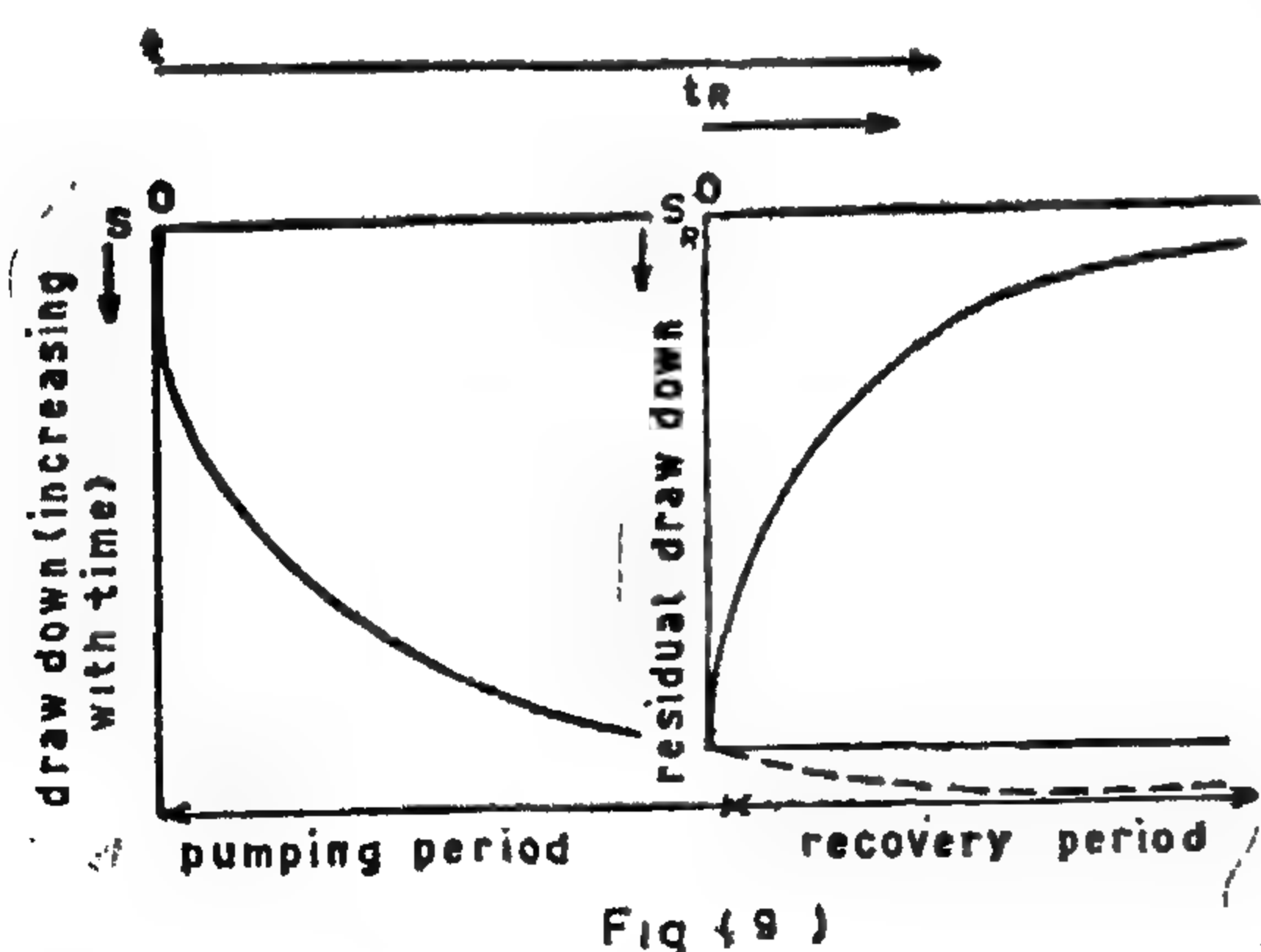


Fig (9)
Schematic time - draw down / residual draw down diagram.

The data obtained during the recovery permit the calculation of the KD, thus giving a check on the results of the analysis of the data obtained during the

pumping test period. Moreover, the recovery method has the advantage that the rate of recharge Q is constant and equal to the mean rate of discharge Q during pumping. This means that drawdown variations resulting from slight differences in the rate of discharge pumping do not occur during recovery.

The Theis recovery method can be used to calculate hydrogeological parameters of an aquifer if the assumptions and conditions of Theis method are satisfied.

The residual drawdown S_R , during recovery period is, according to Theis (1935) given by

$$S_R = \frac{Q}{4\pi kD} \left(\ln \frac{4kDt}{r^2 S'} - \ln \frac{4kDt_R}{r^2 S'_R} \right) \quad (16)$$

where

- S_R = residual drawdown in m
- r = distance in m from pumped well to observation well.

The data of at least three piezometers are needed to get reliable results.

If the drawdown in the different piezometers is not measured at the same time, the drawdown at the chosen moment has to be interpolated from the time-drawdown curve of each piezometer used in procedure 1.

This procedure should be repeated for several values of t . The values of KD and S' calculated for different values of t should agree closely.

Procedure 3 :

All the data of all piezometers can be used in one graph. If on single logarithmic paper S is plotted versus t/r^2 (t/r^2 on the logarithmic axis), a straight line is drawn through the plotted points and the intercept with the zero drawdown axis is determined, Fig. (7). The coordinates of this point are $S = 0$ and $t/r^2 = (t/r^2)_0$.

Following the same line of reasoning as in procedure 1, the following formula are derived.

$$S' = 2.25 KD (t/r^2)_0 \quad (12)$$

$$\text{and } KD = \frac{2.30 Q}{4\pi \Delta S} \quad (13)$$

The numerical values of $(t/r^2)_0$ and ΔS are determined from the graph and KD and S' are calculated from Eqs. (13, 12).

C. Chow's method (1952) :

Chow (1952) developed a method which has the advantage of avoiding the curve fitting of the Theis method and not being restricted to small values of r and large values of t as in Jacob's method. The same assumptions and conditions should be satisfied as for Theis me-

thod because this method is directly based on the Theis Eq. (5).

To find the values of $w(u)$ and u corresponding with the drawdown S measured at a certain moment t , Chow (1952) introduced the function

$$F(u) = \frac{W(u) e^u}{2.30} \quad (14)$$

where $F(u)$ can easily be calculated as shown below.

The relation between $F(u)$, $W(u)$ and u is given in Walton (1962).

Procedure :

Plot for one of the piezometers the drawdown S versus the corresponding time t on a single logarithmic paper (t on logarithmic scale).

Select an arbitrary point A on the curve through the plotted points and draw through A a tangent to the curve.

Read on the S -axis the drawdown value for A , S_A as well as the slope of the tangent line i.e. the drawdown difference ΔS_A per log cycle of time, Fig. (8).

Calculate the value $F(U)$ for the point A from the following equation:

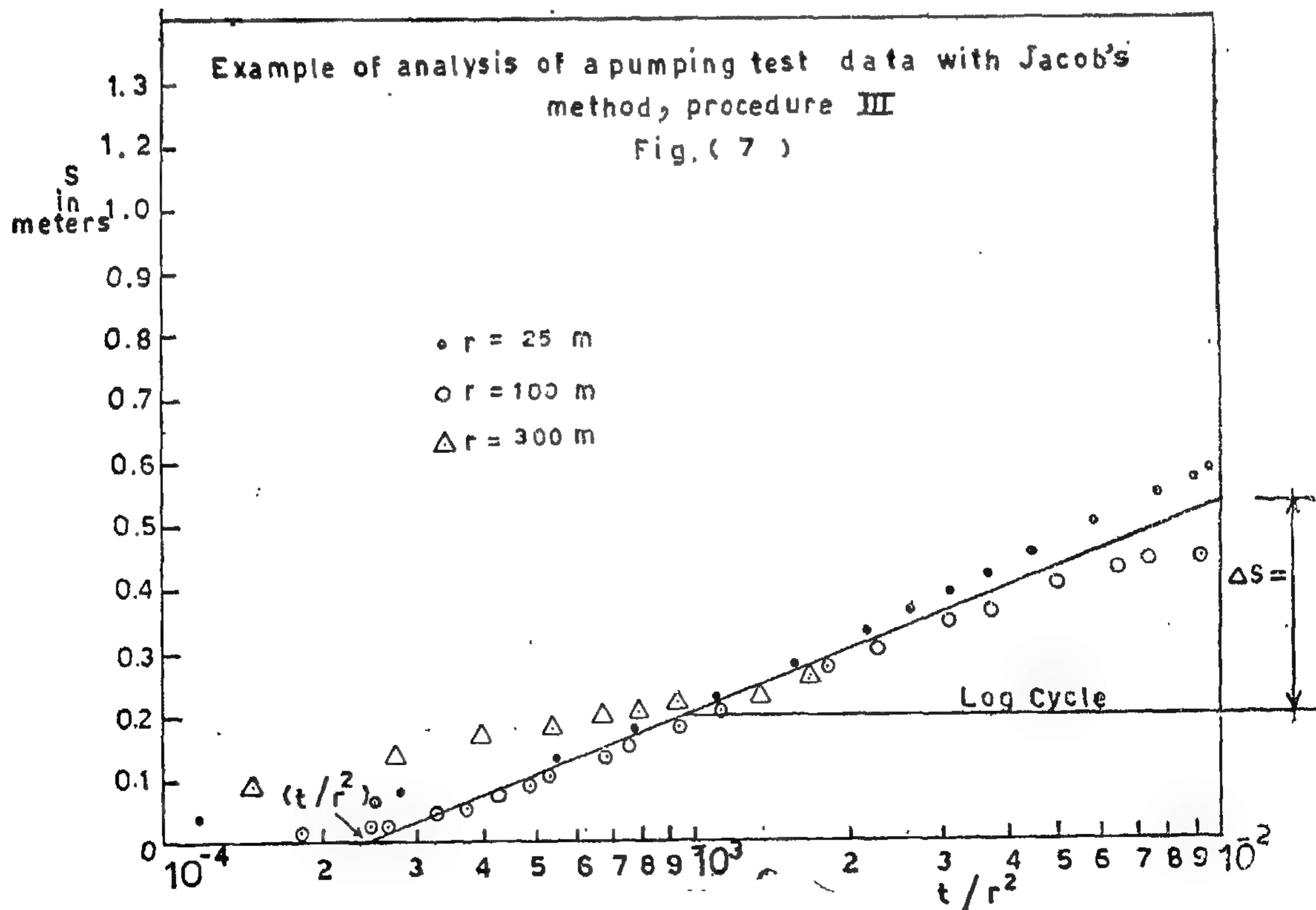
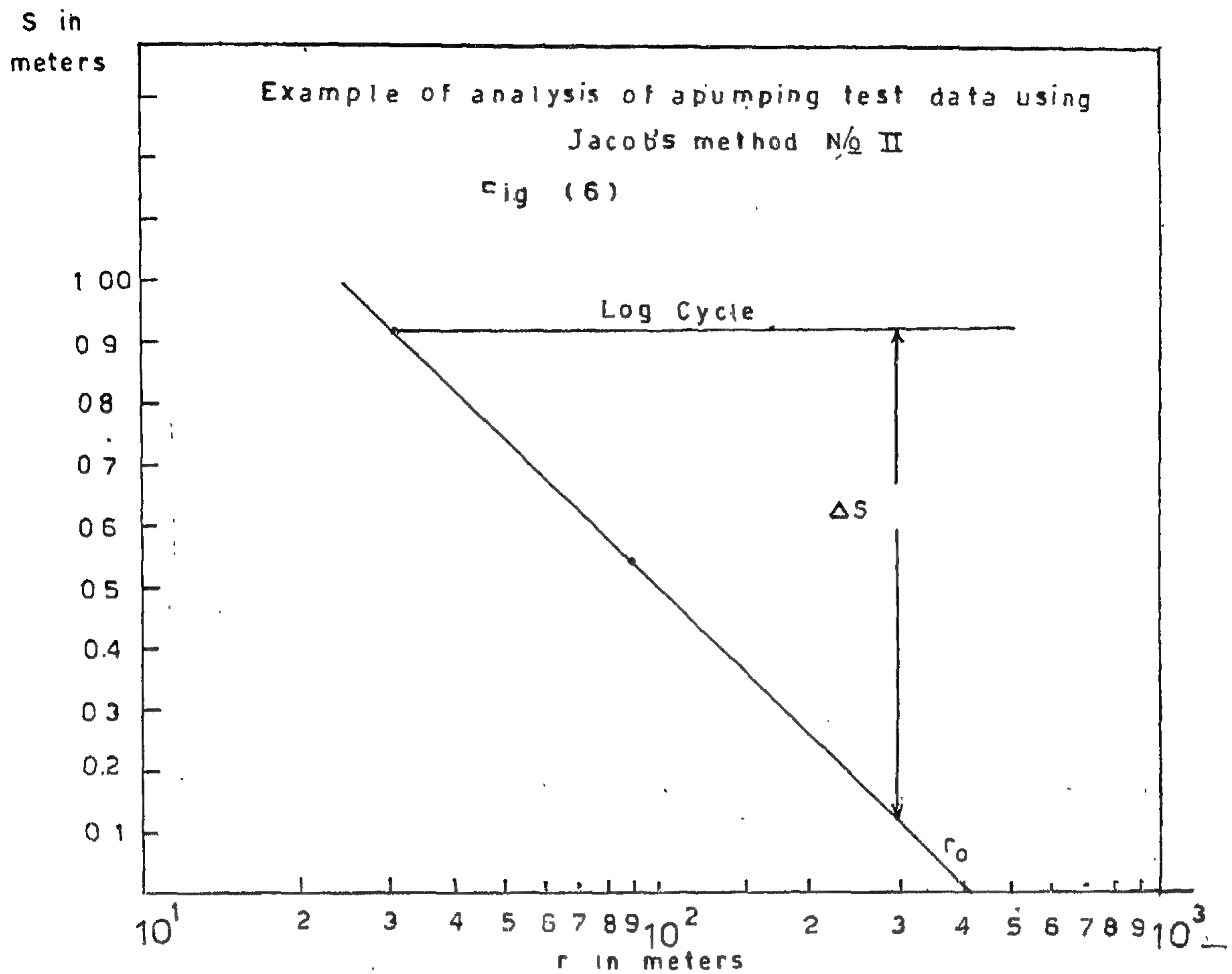
$$F(U) = \frac{S_A}{\Delta S_A} \quad (15)$$

Knowing the values of $F(U)$, find the corresponding values of $W(U)$ and U from the corresponding table.

Record the value of t_A from the time-axis of the observed data curve and substitute the appropriate numerical values into Eqs. (5 & 6) to solve for KD and S' .

D. Theis's Recovery method (1935) :

After pumping has been shut down the water level will stop dropping and instead rise again to its original position.



and because $\frac{2.30 Q}{4\pi KD} \neq 0$, it follows that

$$\begin{aligned} \frac{2.25 KD t}{r^2 S'} &= 1 \\ \text{or} \\ S' &= \frac{2.25 KD t_0}{r^2} \quad (8) \end{aligned}$$

If $t/t_0 = 10$ and hence $\log t/t_0 = 1$, S can be replaced ΔS , i.e. by the drawdown difference per log cycle of time and it follows that

$$KD = \frac{2.30 Q}{4\pi \Delta S} \quad (9)$$

It will be noticed that $\Delta S = \frac{2.30 Q}{4\pi KD}$ is the expression for the slope of the straight line. This means that when a straight line has been fitted through the plotted points, the value of t_0 is determined as well as ΔS Fig. (5) and the following assumptions and conditions should be satisfied :

- The same conditions as for the Theis method.
- The values of u are small ($u < 0.01$), i.e. r is small and t is large.

The condition that u is small will be satisfied in confined aquifers for moderate distances from the pumped well within an hour or less.

Procedure 1 :

Plot for one of the piezometers ($r = \text{const}$) the values of S versus the corresponding time t on a single logarithmic paper (t on logarithmic scale), and draw straight line through the plotted points, Fig (5).

Extend the straight line till it intercepts the time axis $S = 0$, and read the value t

Determine the slope of the straight line, i.e. the drawdown difference ΔS per log cycle of time.

Substitute the values of Q and t_0 calculate S' from Eq. (8).

This procedure should be repeated for all available piezometers i.e. for different values of r . There should be a close agreement between the calculated KD -values, as well as between those of S'

When the values of KD and S' are determined they are introduced into the equation $U = r^2 S' / 4KD t$ to check if $U < 0.01$, which is a condition for the applicability of the Jacob method.

Before being substituted into Eqs. (8, 9) all numerical values should be expressed in the same set of units.

Procedure 2.

Identical procedure can be followed by plotting on a single logarithmic paper S versus r (r on logarithmic scale) for $t = \text{constant}$.

Again a straight line is fitted through the plotted points and extended till it intercepts r -axis where $S = 0$ (Fig. 6). The interception point has the coordinates $S = 0$ and $r = r_0$ (=radius of influence at the chosen moment t). Following the same line of reasoning as above, the following equations are derived

$$S' = \frac{2.25 KD t}{r_0^2} \quad (10)$$

and

$$KD = \frac{2.30 Q}{2\pi \Delta S} \quad (11)$$

As in procedure 1 the values of r_0 and ΔS are read from the graph and using equations 11, 10 the values of KD and S' can be calculated.

As the time of pumping extends the effects of such flow conditions are minimized and closer agreement may be attained.

B. Jacob's method (1946) :

Jacob method (1946) is also based on Theis formula, however, the conditions for its application are somewhat more restricted than for the Theis and Chow methods.

In Theis formula, Eq. (5), the exponential integral can be expanded in a convergent series, so that the drawdown S may be written as

$$S = \frac{Q}{4\pi KD} \left(-0.5772 - \ln u + \frac{u^2}{2 \cdot 2!} + \frac{u^3}{3 \cdot 3!} + \dots \right)$$

From $U = \frac{S' r^2}{4KDt}$ it will be seen that u decreases as the time of pumping increases.

Accordingly, for large values of t or small values of r the terms beyond $\ln u$ in the series of the above equation become negligible.

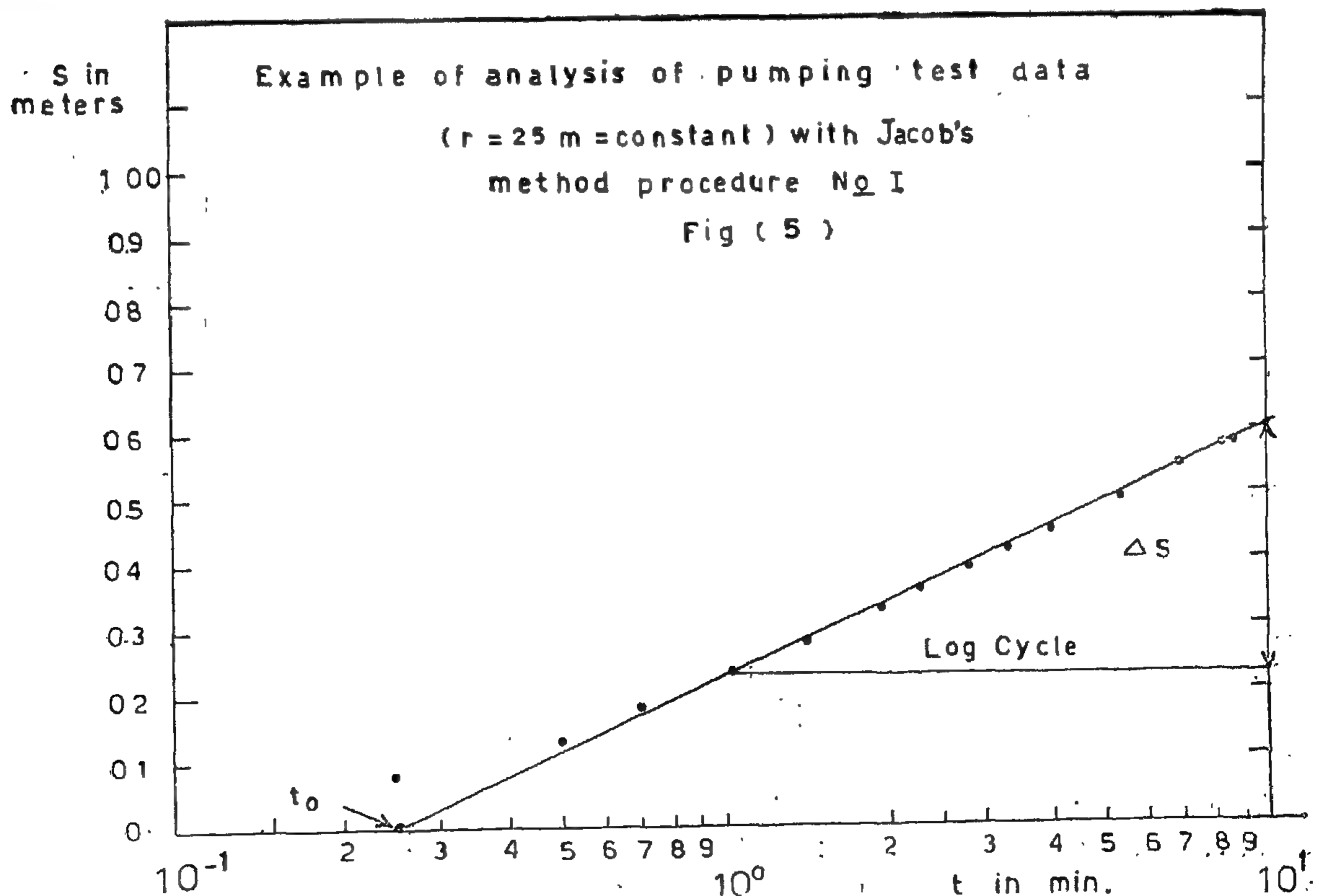
So for small values of ($U < 0.01$) the drawdown can be expressed by the following formula :

$$S = \frac{2.30 Q}{4\pi KD} \log \frac{2.25 KD t}{r^2} \quad (7)$$

Therefore, a plot of drawdown S versus the logarithm of t forms a straight line, Fig. (5). This line is extended till it intercepts the time-axis where $S = 0$, so the interception point has the coordinates $S = 0$ and $t = t_0$

Substitution of these values into Eq. (7) gives .

$$0 = \frac{2.30 Q}{4\pi KD} \log \frac{2.25 KD t_0}{r^2 S'}$$



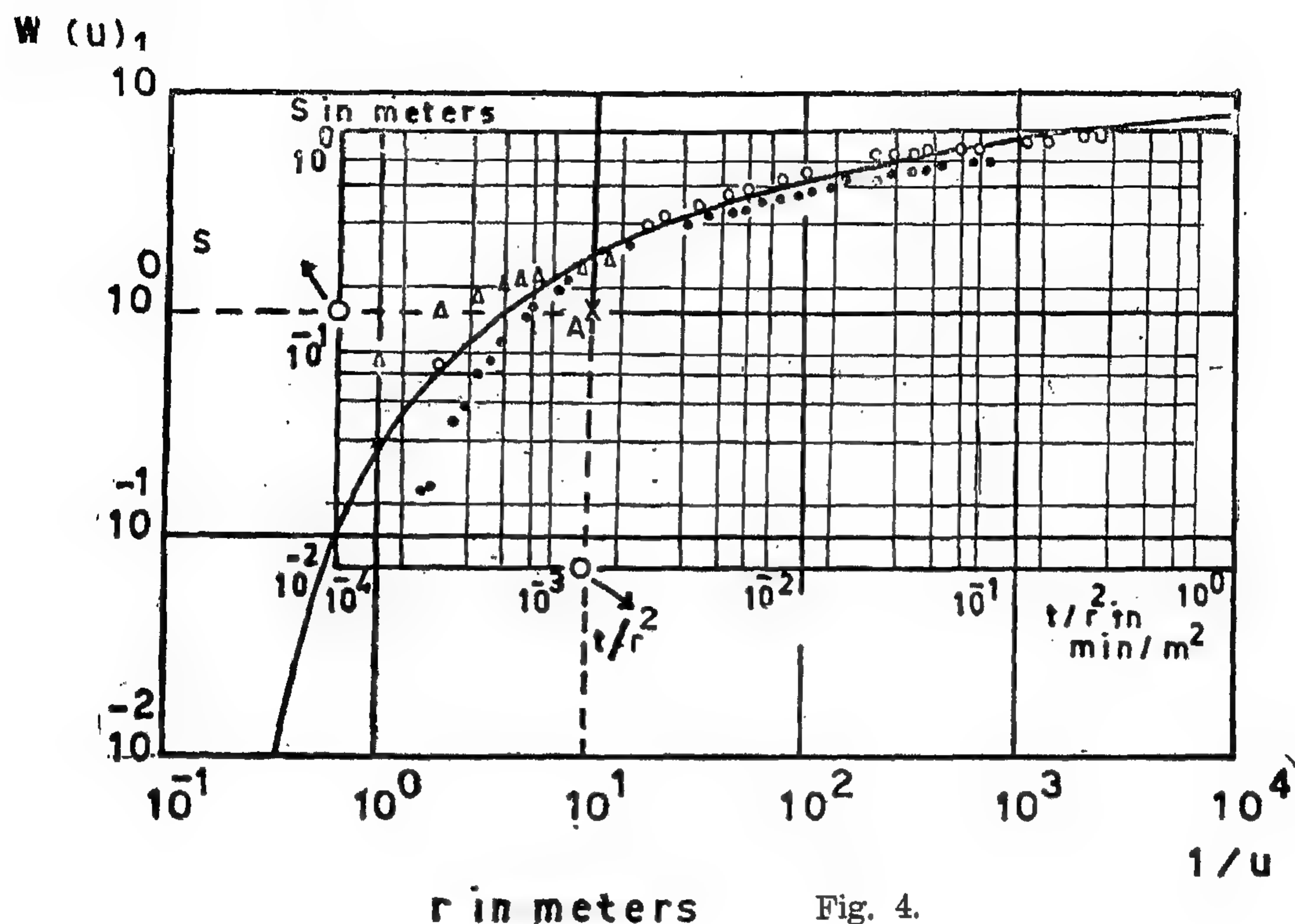


Fig. 4.

$$\begin{aligned} \circ &= r_1 \\ \cdot &= r_2 \\ \Delta &= r_3 \end{aligned}$$

of graph paper and determine the coordinates $W(u)$, $1/u$, S and t/r^2 for this match point, Fig. (4).

Notice that it is not necessary for the match point to be located along the type curve.

In fact calculations are greatly simplified if the point is selected where the coordinates of the type curve are

$W(u) = 1$, $1/u = 10$. Substitute the values of $W(u)$, S and Q into Eq. (5), and solve for KD .

$$KD = \frac{Q}{4\pi S} W(u).$$

calculate S' by substituting the values of KD and t/r^2 into Eq. (6).

Remarks :

It should be remembered that in applying the Theis-curve method, and con-

sequently all type-curve methods, less weight in general should be given to the early part of the data since these data may not be closely represented by the theoretical drawdown equation on which the type curve is based.

The theoretical drawdown equation are based, among other things, on the assumptions that the well discharge remained constant and the release of the water stored in the aquifer is immediate and directly proportional to the rate of decline of the pressure head. In fact, there may be a time-lag between the pressure decline and the release of stored water initially also the well discharge may vary as the pump is adjusting itself to the changing head. This causes probable initial disagreement between theory and actual flow conditions.

non-steady state of Theis equation which was derived from the analogy between the flow of ground water and conduction of heat, may be written as :

$$S = \frac{Q}{4 \pi K D} \int_u^\infty \frac{e^{-y}}{y} dy = \frac{Q}{4 \pi K D} W(u) \quad (5)$$

where $U = \frac{r^2 S'}{4 K D t}$

S = the drawdown in meters measured in a piezometer at a distance r in meters from the pumped well.

Q = the constant well discharge in m^3/day .

S' = dimensionless storage coefficient and equal to

$$S' = \frac{4 K D t U}{r^2} \quad (6)$$

KD = Transmissivity of the aquifer in m^2 / day .

t = time in days since pumping started.

$W(u)$ = Theis well function.

The values of $W(u)$ as u varies are given in Walton (1962). From Eq. (5) it will be seen that, if S can be measured for one or more values of r and for several values of t , and if the well discharge Q is known, S' and KD can be determined. The presence of two unknowns and the nature of exponential integral makes it impossible to effect an explicit solution. However, several approximate graphical solutions have been developed. Besides the general assumptions mentioned earlier the following limiting conditions should be satisfied:

— The flow to the well is in unsteady state, i.e. the drawdown differences with time are not negligible nor is the hydraulic gradient constant with time.

— The water removed from storage is discharged instantaneously with decline of head.

— The diameter of the pumped well is very small, i.e. the storage in the well can be neglected.

Procedure :

Type-curve, of the Theis well function prepared on a double logarithmic paper of values $W(u)$ against the arguments (u) can be used, Fig. (3).

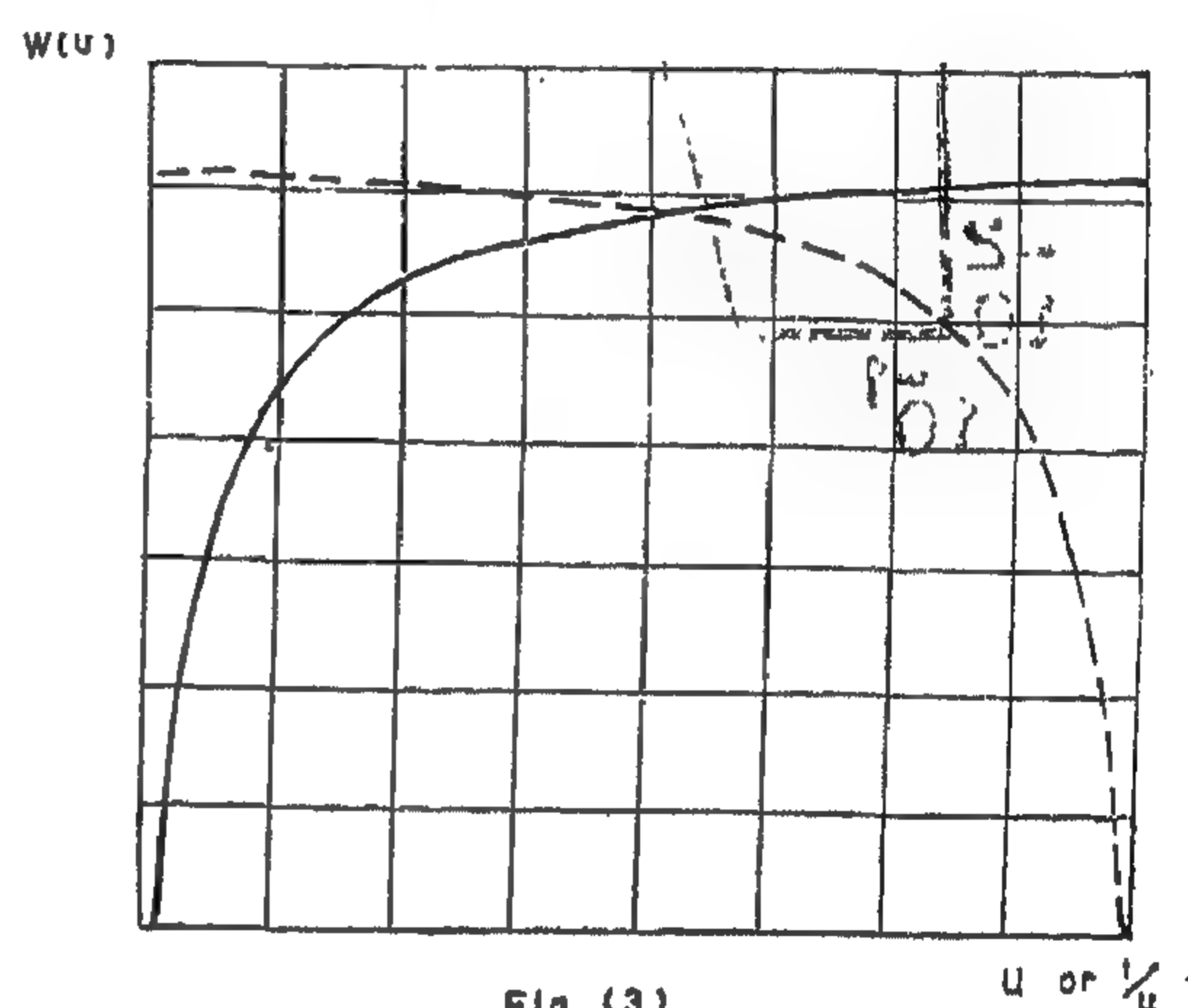


Fig (3)

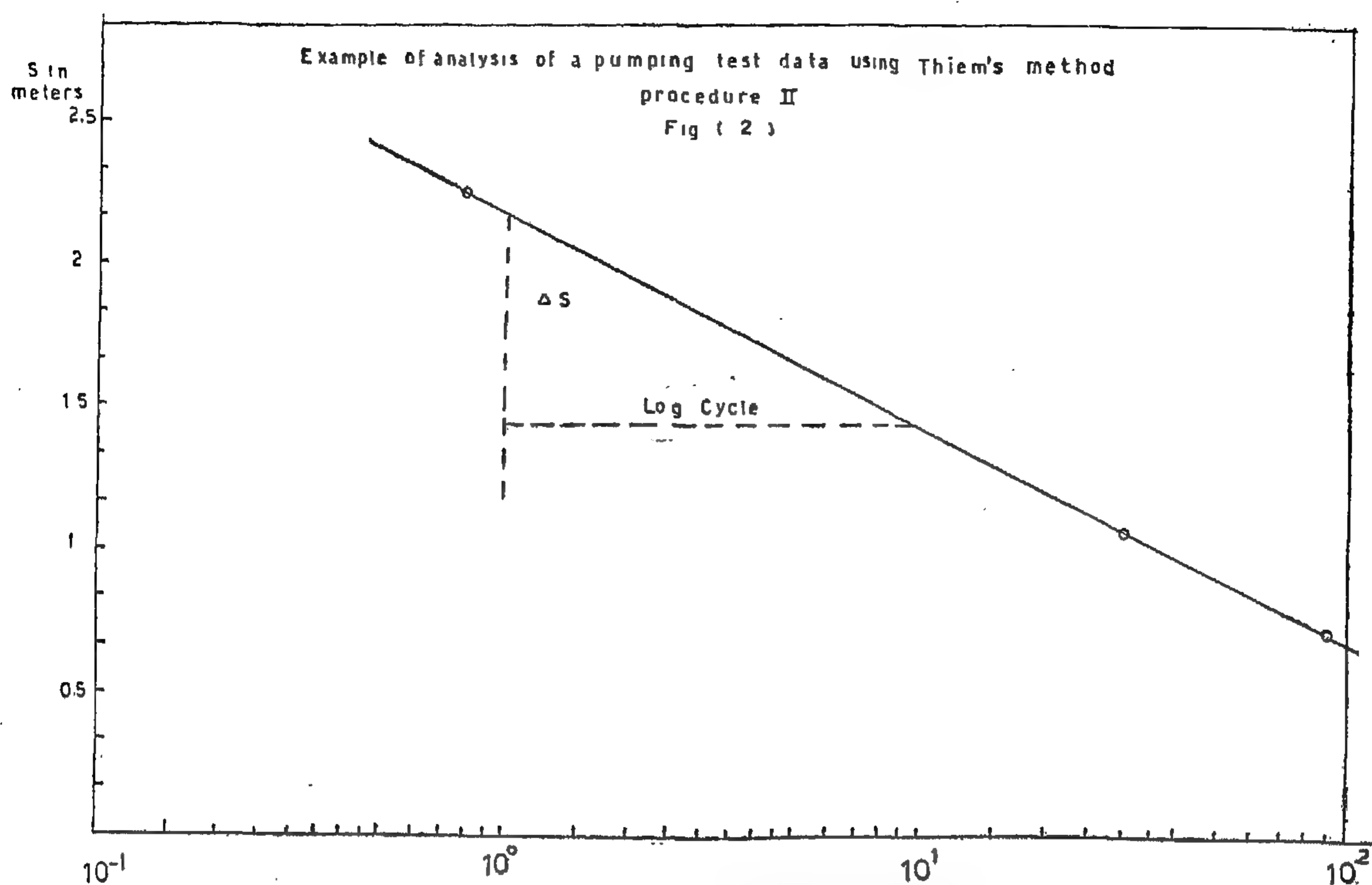
— Theis's Type Curve $W(u)$ Versus $\frac{1}{u}$ (Log-Log Scale)
 — Theis's Type Curve $W(u)$ Versus u (Log-Log Scale)

Plot the values of S against t/r^2 on a sheet of logarithmic paper of the same scale as that used for the type curve. For this procedure the data from all available piezometers preferably must be used.

— The curve of the observed data will be similar to the type curve.

— Place the observed data plot over the type curve and, keeping the coordinate axes of both data plot and type curve parallel, locate the position of best match between the data and the type curve.

Select an arbitrary match point A on the overlapping portion of the two sheets



$$Q = \frac{2 \pi K D}{2.30} \Delta S \quad (4)$$

Substitution the numerical values of Q and ΔS in to Eq. (4) we can compute KD .

Remarks :

Attention should be drawn to the fact that steady flow has been defined here as the situation where variations of the drawdown with respect to time are negligible or where the hydraulic gradient has become constant, here we must recognize that true steady flow, i.e. drawdown variations zero, is impossible in a confined aquifer.

3. Unsteady-state methods.

A. Theis's method (1935) :

The steady-state or Thiem equation is widely applicable in determining permeability. However, field conditions may be such that considerable time is required to reach steady-state flow and this is some-

times considered a more or less serious disadvantage of Thiem method.

A major advance was made by Theis (1936) who was the first to develop a non-steady-state formula which introduces the time factor and the storage coefficient. Theis noted that when a well penetrating an extensive confined aquifer, is pumped at a constant rate, the influence of the discharge extends out-ward with the time.

The rate of decline of head, multiplied by the storage coefficient and summed over the area of influence, equals the discharge. Because of the fact that the water must come from a reduction of storage within the aquifer, the head will continue to decline as long as the aquifer is effectively infinite. Therefore, theoretically, no steady-state flow can exist. The rate of decline, however, decreases continuously as the area of influence expands and will eventually be so small that it becomes negligible which, in practice, is considered to be a steady state. The

value of h , and because the aquifer is confined, no special attention need be given to the choice of the datum plane for elevation, and for practical purposes, equation (1) is commonly written as

$$Q = \frac{2 \pi K D (S_1 - S_2)}{\ln r_2/r_1} \quad (2)$$

where S_1 and S_2 are the respective steady-state drawdowns in the piezometers in meters and the other symbols are mentioned above.

In cases where only one piezometer at a distance r_1 from the pumped well is available

$$Q = \frac{2 \pi K D (S_w - S_1)}{\ln r_1/r_w} \quad (3)$$

where S_w is the steady-state drawdown in the pumped well, and r_w is the radius of the pumped well.

Equation (3) is of limited use because local hydraulic conditions in and near the well strongly influence the value of S_w e.g. well losses caused by the flow through the well screen and the flow inside the well to the pump intake.

Therefore equation (3) should be used with great caution and only when other methods can not be applied. Preferably two or more piezometers should be used, located close enough to the pumped well so that their drawdowns are appreciable and can readily be measured.

The following procedure can be used to analysis the pumping test data :

Procedure 1 :

Plot the observed drawdowns in each piezometer against the corresponding time

on a sheet of single logarithmic paper, the drawdown on the vertical axis on a linear scale and the time on the horizontal axis on a logarithmic scale.

Construct the so-called time - draw-down curve of each piezometer, this being the curve that fits best through the points. It was noticed that for the later time data the curves of different piezometers are running parallel and thus their mutual distance is constant. This means that the hydraulic gradient is constant and that the flow in the aquifer can be considered to be in a steady state.

Substitute the values of the steady-state drawdown S_1 , S_2 of the two piezometers into eq. (2), together with the corresponding values of r and the known value of Q and then solve for KD

Repeating this procedure for all possible combinations of piezometers, theoretically the results should show a close agreement, in practice, the calculations can give more or less different values of KD and one can use the mean as a final result.

Procedure 2 :

Plot on a single logarithmic paper the observed steady state drawdowns of each piezometers against the distance between the pumped well and the piezometers Fig. (2).

Draw the best fitting straight line through the plotted points; this is the so-called distance-drawdown graph.

Determine the slope of this line ΔS i.e. the difference of maximum drawdown per log cycle of r , giving $r_2/r_1 = 10$ or $\log r_2/r_1 = 1$

In doing so Eq. (2) reduces to :

2. The aquifer is homogeneous, isotropic and of uniform thickness over all the area influenced by the pumping test.
3. Prior to pumping, the piezometric surface is nearly horizontal over the area influenced by the pumping test.
4. The aquifer is pumped at a constant discharge rate.
5. The pumped well penetrates the entire aquifer and thus receives water from the entire thickness of the aquifer by horizontal flow.

It will be clear that the first two assumptions in particular are seldom satisfied in nature. However, slight deviations are not prohibitive to the application of the methods.

2. Steady-state methods

Thiem's method (1906) :

All assumptions and conditions listed above under general assumptions should be satisfied. In addition to these, the flow to the well should be in a steady state.

Thiem (1906) was one of the first to utilize two or more piezometers to deter-

mined the hydraulic conductivity of an aquifer. He showed that for an aquifer satisfying the above conditions the well discharge can be expressed as

$$Q = \frac{2 \pi K D (h_2 - h_1)}{\ln (r_2 / r_1)} \quad (1)$$

where :

Q — is the well discharge in m^3/day .

$K D$ — transmissivity of the aquifer in m^2/day ,

r_1, r_2 are the respective distances of piezometers from the pumped well in meters.

h_1, h_2 are the respective elevations of the water levels in the piezometers in meters.

This equation, known as the equilibrium or Thiem's equation enables the transmissivity of a confined aquifer to be determined from a pumped well if the values of h are measured in at least two piezometers.

Since we are more interested in the drawdown, commonly designated by the symbol S fig. (1), than in the absolute

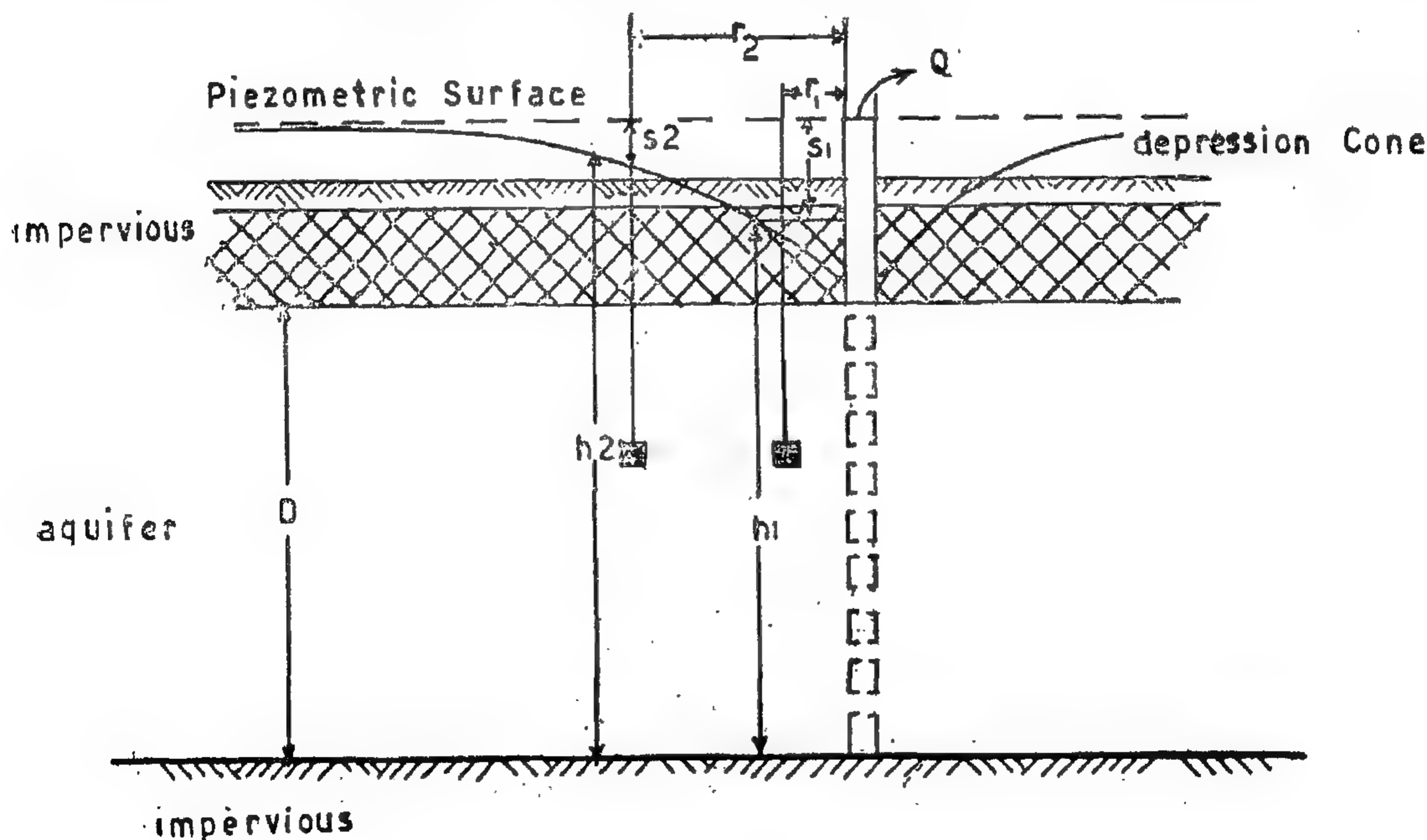


Fig. (1)

Schematic cross-section of a pumped confined aquifer

COMPARISON OF METHODS OF ANALYZING PUMPING TEST DATA

Dr. M. S. SALAWI*

I. A B S T R A C T

Nearly all formulas for the analysis of pumping test data are based on certain assumptions and generalizations.

Erroneous results of the computations of the hydrogeological parameters of an aquifer are sometimes ascribed to incorrectness of the formula applied, whereas the actual cause of error is the fact that field conditions did not satisfy the assumptions and limitations on which the formula is based.

In this paper the main attention is paid to the conditions and limitations of various methods of analyzing pumping test data. Another task is to bring together and describe various methods of analyzing pumping test data scattered here and there over many Journals and handbooks, specially for a confined aquifer, the case which is the most common and dominant over the largest groundwater basin in Egypt the so-called New Valley in Western Desert.

II. I N T R O D U C T I O N

A pumping test may serve two main objectives. Firstly, a pumping test may be performed in order to determine the hydrogeological parameters of an aquifer. Such a test is often called an "aquifer test" because it is the aquifer, rather than the pump or well, which is tested. Well planned and carefully conducted aquifer tests may provide basic informa-

tion for the solution of many regional, as well as local, ground water problems.

Secondly, a pumping test may provide information about the yield and drawdown of the well. These data can be used for determining the specific capacity or the discharge-drawdown ratio of the well, for selecting the type of pump and for estimating the cost of pumping.

Such a pumping test is sometimes called a "well test" because it is the well rather than the aquifer, which is tested. The principle of an aquifer test is rather simple. From a well, having a screen in the aquifer to be tested, water is pumped during a certain time and at a certain rate. The effect of this pumping on the water table is measured in the pumped well and in some piezometers nearby the well. The hydrogeological parameters of the aquifer are then found by substituting the drawdowns measured in these piezometers, their distance from the pumped well, and the well discharge in an appropriate formula.

III. M E T H O D S O F A N A L Y S I S

1. General assumptions

Assumptions underlying all methods used in this work are :

1. The aquifer is confined, has a seemingly infinite areal extent.

* Associate professor, water Resources Dept, Desert Institute, Cairo, Egypt.

of its length, so it was found unreasonable to say that the standard errors of sides of different lengths are the same, and they should be taken as a function of their lengths.

7. It was found that the standard error of the measured sides was not only related to its length, but also to the circumstances & conditions during observation.

8. As a result of the above, it was found reasonable especially when dealing with large geodetic network to apply one of the following methods :

1. Assuming the standard errors of sides as a function of their lengths, then using the method given by Thornton — Smith in adjusting the net approximately as this method is simple to be used & it takes a less effort & time. After that the values of the variance factors is calculated for angles and sides, from which we can obtain the best estimate of the standard errors which should be taken to the angles & sides, then taking these best values of the standard errors to be used in any of the rigorous methods of adjustment.

2. Assuming the standard errors of sides as a function of their lengths, then solve with any of the rigorous methods to find out the corrections and calculate the value of $\sum P_{vv}$. If the value of $\sum p_{vv}$ is close to the number of

condition then the solution is satisfactory, if not, calculate the new values of the standard errors as in (2 - a - 1). Instead of resolving the problem from the beginning using the new standard errors, it is possible as explained by Madkour [6], first to find out the differences between the old and the new values of the standard errors, then introduce them to the solution to obtain the corresponding over corrections which should be given to the previous values of corrections

REFERENCES

1. B.T. Murphy "The least squares adjustment of geodetic figures with observed angles & sides". E.S.R. VOL XIV, No, 108.
2. J.E. Lilly's "Least squares adjustment of dissimilar quantities". T.S.R. OL XVI, No, 121.
3. G.J. Thornton - Smith "Adjustment of measured angles & measured lengths in a doubly braced quadrilateral". E.S.R. VOL. XVII, No, 131.
4. . Ashkinazi "The weighting of geometric control network". F.I.G. International Geodetic Conference, Budapest, August 1970.
5. A.M. SABBAH "Adjustment of the braced geodetic quadrilateral by least squares" E.S.R. VOL XVIII, No. 140.
6. MF.. Madkour. "Rigorous formulas for effects of weight changes".

TABLE 4

		solution a		solution b		solution c		solution d		solution e		solution f		solution g		solution h	
		v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b
ANGLES	1	0.047	0.92	0.045	0.92	0.132	0.95	0.096	0.94	0.132	0.95	0.084	0.96	0.129	0.95	0.105	0.97
	2	0.695		0.696		0.512		0.600		0.513		0.601		0.511		0.552	
	3	0.060		0.060		0.004		0.034		0.004		0.029		0.002		0.012	
	4	0.132		0.134		0.286		0.205		0.287		0.220		0.292		0.265	
	5	-0.594		-0.594		-0.678		-0.640		-0.678		-0.643		-0.680		-0.663	
	6	-1.099		-1.100		-1.113		-1.100		-1.113		-1.108		-1.116		-1.116	
	7	0.791		0.792		0.819		0.804		0.819		0.817		0.824		0.824	
	8	-0.234		-0.234		-0.164		-0.200		-0.165		-0.203		-0.165		-0.182	
ΣPVV angles		3.242		3.224		3.042		3.083		3.039		3.026		3.061		2.965	
SIDES	a	-0.362	0.26	-0.361	0.26	-0.290	0.21	-0.326	0.23	-0.289	0.21	-0.321	0.23	-0.288	0.21	-0.302	0.22
	b	0.225		0.226		0.273	0.25	0.250	0.25	0.273	0.25	0.252	0.25	0.273	0.25	0.263	0.25
	c	-0.086		-0.086		-0.032	0.13	-0.056	0.19	-0.032	0.14	-0.060	0.18	-0.033	0.13	-0.047	0.16
	d	0.358		0.358		0.468	0.31	0.414	0.28	0.468	0.31	0.412	0.28	0.468	0.30	0.441	0.29
	e	-0.173		-0.173		-0.115	0.20	-0.145	0.23	-0.115	0.20	-0.146	0.22	-0.115	0.20	-0.129	0.21
	f	-0.157		-0.157		-0.116	0.28	-0.137	0.27	-0.116	0.29	-0.137	0.27	-0.117	0.28	-0.127	0.28
ΣPVV sides		5.718		5.702		5.930		5.856		5.934		5.929		6.044		5.894	
ΣPVV total		8.960		8.926		8.972		8.939		8.973		8.955		9.105		8.859	

2. The corrections obtained from the present solution when compared with the other results obtained from another methods of solutions were approximately very near with very slight differences.
3. The corrections obtained from using the different propositions for the standard errors were not always the same, but they were slightly different. These differences were found in some cases big, but they were a result of using a proposition for the standard error very far from the real one. This case could be detected if the calculated value of the sum of the weighted squares of the residuals was found to be very large compared with the total number of conditions.
4. When the method of calculating the best variance (2-a-1) was used, it was seen that,
 - a) All the values of the variance factors calculated from the new solutions which uses the best calculated standard errors, were found to be very near to unity. This indicates that the new values of the

standard errors were very close to their correct values.

- b) All the values of the standard errors used in the different propositions were changed & found to be approximately identical in all the solution.
- c) The large fluctuations in the sum of the weighted squares of the residuals found when applying the different propositions for weights disappeared. This indicates that the new values of the standard errors were very close to their correct values.
5. When the method of calculating the standard errors of the adjusted values was used and then using these new values in the adjustment (2 - a - 2), The value of the sum of the weighted squares of the residuals was found to be moving far away from its best one, which indicates that this method cannot be used for estimating the best values of the standard errors.
6. It is clear that the error in the measurements of sides is a function

TABLE 5

		solution a		solution b		solution c		solution d		solution e		solution f		solution g		solution h	
		v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b
angles	1	0.688	1.00	0.688	0.60	0.688	0.60	0.688	0.60	0.688	0.60	0.688	0.60	0.688	0.60	0.688	0.60
	2	0.478		0.478		0.478		0.478		0.478		0.478		0.478		0.478	
	3	0.013		0.013		0.013		0.013		0.013		0.013		0.013		0.013	
	4	-0.245		-0.245		-0.245		-0.245		-0.245		-0.245		-0.245		-0.245	
	5	-0.471		-0.471		-0.471		-0.471		-0.471		-0.471		-0.471		-0.471	
	6	-0.797		-0.797		-0.797		-0.797		-0.797		-0.797		-0.797		-0.797	
	7	0.327		0.327		0.327		0.327		0.327		0.327		0.327		0.327	
	8	0.105		0.105		0.105		0.105		0.105		0.105		0.105		0.105	
ΣPVV angles		1.739		4.831		4.831		4.831		4.831		4.831		4.831		4.831	
sides	a	-0.410	1.00	-0.410	1.00	-0.410	0.35	-0.405	0.58	-0.409	0.34	-0.405	0.26	-0.409	0.07	-0.404	0.16
	b	0.271		0.271		0.271	0.42	0.276	0.64	0.270	0.41	0.276	0.29	0.271	0.08	0.277	0.18
	c	0.157		0.157		0.157	0.22	0.160	0.47	0.157	0.22	0.160	0.21	0.157	0.04	0.160	0.12
	d	0.188		0.188		0.187	0.51	0.194	0.70	0.189	0.49	0.194	0.32	0.189	0.10	0.196	0.21
	e	-0.065		-0.065		-0.065	0.33	-0.061	0.56	-0.064	0.32	-0.060	0.26	-0.064	0.07	-0.059	0.15
	f	-0.169		-0.169		-0.170	0.47	-0.164	0.68	-0.169	0.46	-0.164	0.31	-0.169	0.09	-0.162	0.20
ΣPVV sides		0.334		0.334		2.600		0.937		2.759		4.547		6.857		12.225	
ΣPVV total		2.073		5.165		7.431		5.768		7.590		9.378		69.688		17.056	

TABLE 6

		solution a		solution b		solution c		solution d		solution e		solution f		solution g		solution h	
		v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b
angles	1	0.688	0.75	0.688	0.75	0.688	0.75	0.688	0.75	0.688	0.75	0.688	0.75	0.688	0.75	0.688	0.75
	2	0.478		0.478		0.478		0.478		0.478		0.478		0.478		0.478	
	3	0.013		0.013		0.013		0.013		0.013		0.013		0.013		0.013	
	4	-0.245		-0.245		-0.245		-0.245		-0.245		-0.245		-0.245		-0.245	
	5	-0.472		-0.472		-0.472		-0.472		-0.472		-0.472		-0.472		-0.472	
	6	-0.797		-0.797		-0.797		-0.797		-0.797		-0.797		-0.797		-0.797	
	7	0.327		0.327		0.327		0.327		0.327		0.327		0.327		0.327	
	8	0.105		0.105		0.105		0.105		0.105		0.105		0.105		0.105	
ΣPVV angles		3.061		3.061		3.061		3.061		3.061		3.061		3.061		3.061	
sides	a	-0.410	0.23	-0.410	0.23	-0.410	0.23	-0.404	0.23	-0.409	0.23	-0.405	0.23	-0.409	0.23	-0.404	0.23
	b	0.271		0.271		0.270	0.28	0.271	0.27	0.271	0.27	0.275	0.25	0.271	0.27	0.277	0.26
	c	0.157		0.157		0.157	0.14	0.158	0.15	0.157	0.15	0.159	0.18	0.157	0.14	0.160	0.17
	d	0.188		0.188		0.187	0.34	0.188	0.33	0.189	0.34	0.194	0.28	0.189	0.33	0.196	0.31
	e	-0.065		-0.065		-0.065	0.32	-0.063	0.30	-0.064	0.22	-0.061	0.22	-0.064	0.21	-0.059	0.22
	f	-0.170		-0.170		-0.171	0.31	-0.168	0.29	-0.169	0.31	-0.164	0.27	-0.169	0.31	-0.162	0.29
ΣPVV sides		6.137		6.137		5.995		5.989		5.998		6.006		6.180		5.967	
ΣPVV total		9.198		9.198		9.056		9.050		9.059		9.067		9.241		9.028	

7. Table (7), represents the corrections obtained when using the standard errors which were calculated for the adjusted values in re-adjusting the observed values as in (2 - a - 2).

From the given tables it is seen that :

1. The corrections obtained from the present solution were applied directly to the observed angles and sides, whereas the solution given by Murphy provides corrections which need conversion.

TABLE 3

		solution a		solution b		solution c		solution d		solution e		solution f		solution g		solution h	
		v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b
ANGLES	1	0.575	1.00	0.633	0.60	0.458	0.60	0.578	0.60	0.458	0.60	0.349	0.60	0.041	0.60	0.161	0.60
	2	0.453		0.422		0.478		0.442		0.479		0.532		0.397		0.552	
	3	0.097		0.096		0.097		0.096		0.096		0.089		0.206		0.042	
	4	-0.189		-0.216		-0.097		-0.182		-0.090		-0.035		0.703		0.179	
	5	-0.503		-0.486		-0.539		-0.504		-0.543		-0.571		-0.721		-0.643	
	6	-0.906		-0.894		-0.961		-0.912		-0.964		-0.983		-1.276		-1.079	
	7	0.343		0.290		0.434		0.338		0.443		0.550		1.046		0.753	
	8	-0.073		-0.046		-0.070		-0.059		-0.073		-0.132		-0.184		-0.167	
ΣPVV angles		1.778		4.880		4.028		4.931		5.208		5.632		11.037		7.048	
SIDES	a	-0.511	1.00	-0.528	1.00	-0.429	0.35	-0.486	0.58	-0.426	0.34	-0.414	0.26	-0.199	0.07	-0.328	0.16
	b	0.014		0.121		0.207	0.42	0.163	0.64	0.209	0.41	0.208	0.29	0.273	0.08	0.254	0.18
	c	0.046		0.058		0.044	0.22	0.062	0.47	0.043	0.22	0.008	0.21	-0.065	0.04	-0.032	0.12
	d	0.480		0.497		0.534	0.51	0.523	0.70	0.533	0.49	0.469	0.32	0.460	0.10	0.452	0.21
	e	-0.143		-0.136		-0.091	0.33	-0.114	0.56	-0.091	0.32	-0.129	0.26	-0.133	0.07	-0.124	0.15
	f	-0.183		-0.185		-0.114	0.47	-0.148	0.68	-0.114	0.46	-0.141	0.31	-0.137	0.09	-0.125	0.20
ΣPVV sides		0.565		0.597		4.173		1.420		3.193		5.597		47.354		11.741	
ΣPVV total		2.343		5.477		8.201		6.351		8.401		11.229		58.391		18.789	

TABLE 7

		solution c		solution ci	
		v	b	v	b
angles	1	0.458	0.60	0.460	0.39
	2	0.478		0.485	0.39
	3	0.097		0.191	0.38
	4	-0.097		-0.201	0.44
	5	-0.539		-0.667	0.42
	6	-0.961		-0.823	0.30
	7	0.434		0.519	0.36
	8	-0.070		-0.165	0.39
ΣPVV angles		4.028		8.964	
sides	a	-0.429	0.35	-0.433	0.18
	b	0.207	0.42	0.230	0.20
	c	0.044	0.22	0.058	0.14
	d	0.534	0.51	0.469	0.23
	e	-0.091	0.33	-0.147	0.19
	f	-0.114	0.47	-0.161	0.22
ΣPVV sides		4.173		12.579	
ΣPVV total		8.201		21.540	

- Table (3), represents the corrections obtained when using Lilly's solution & the different proposition given for the standard errors.
- Table (4), represents the corrections obtained when using Lilly's solution & the best estimates of the standard errors as suggested in (2-a-1).
- Table (5), represents the corrections obtained when using Thornton - Smith solution & the different propositions given for the standard errors.
- Table (6), represents the corrections obtained when using Thornton-Smith solution & the best estimates of the standard errors as suggested in (2-a-1).

RESULTS AND CONCLUSIONS

The results obtained from the present solution, and the other solutions using the method given by Lilly's and Thornton Smith, were tabulated according to the following classifications :

1. Table (1), represents the corrections obtained when using the present method of solution & the different propositions given for the standard errors of the measured angles and sides.

TABLE

	solution a		solution b		solution c		solution d		solution e		solution f		solution g		solution h	
	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b
ANGLES 1	0.570	1.00	0.580	0.60	0.496	0.60	0.556	0.60	0.492	0.60	0.489	0.60	0.055	0.60	0.377	0.60
2	0.577	1.00	0.582	0.60	0.550	0.60	0.573	0.60	0.548	0.60	0.530	0.60	0.015	0.60	0.434	0.60
3	0.016	1.00	0.066	0.60	0.204	0.60	0.024	0.60	0.217	0.60	0.343	0.60	1.129	0.60	0.627	0.60
4	-0.229	1.00	-0.160	0.60	-0.315	0.60	-0.218	0.60	-0.323	0.60	-0.425	0.60	-0.255	0.60	-0.503	0.60
5	-0.603	1.00	-0.622	0.60	-0.563	0.60	-0.601	0.60	-0.561	0.60	-0.541	0.60	-0.943	0.60	-0.539	0.60
6	-0.685	1.00	-0.652	0.60	-0.827	0.60	-0.706	0.60	-0.835	0.60	-0.877	0.60	-1.422	0.60	-1.085	0.60
7	0.144	1.00	0.099	0.60	0.206	0.60	0.128	0.60	0.216	0.60	-0.327	0.60	1.283	0.60	0.583	0.60
8	0.008	1.00	0.039	0.60	0.048	0.60	0.043	0.60	0.044	0.60	-0.046	0.50	-0.054	0.60	-0.095	0.60
ΣPVV angles	1.565		4.245		4.819		4.342		4.871		5.524		16.407		7.765	
SIDES a	-0.211	1.00	-0.199	1.00	-0.244	0.35	-0.215	0.58	-0.246	0.34	-0.256	0.26	-0.243	0.07	-0.276	0.16
b	0.500		0.498		0.480	0.42	0.492	0.64	0.480	0.41	0.495	0.29	0.466	0.08	0.489	0.18
c	0.269		0.289		0.159	0.22	0.245	0.47	0.156	0.22	0.156	0.21	-0.006	0.04	0.077	0.12
d	0.346		0.353		0.256	0.51	0.318	0.70	0.255	0.49	0.285	0.32	0.323	0.10	0.273	0.21
e	-0.231		-0.239		-0.235	0.33	-0.238	0.56	-0.233	0.32	-0.209	0.26	-0.109	0.07	-0.180	0.15
f	-0.525		-0.566		-0.556	0.47	-0.564	0.68	-0.550	0.46	-0.438	0.31	-0.219	0.09	-0.340	0.20
ΣPVV SIDES	0.817		0.872		4.472		2.087		4.702		7.903		61.266		16.442	
ΣPVV TOTAL	2.382		5.117		9.291		6.429		9.573		13.427		77.673		24.207	

2. Table (2), represents the corrections obtained when using the present me-

thod & the best estimates of the standard errors as suggested in (2-a-1).

TABLE 2

	solution a		solution b		solution c		solution d		solution e		solution f		solution g		solution h	
	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b	v	b
ANGLES 1	0.495	0.93	0.495	0.83	0.376	0.91	0.444	0.87	0.376	0.92	0.430	0.91	0.323	1.03	0.393	0.95
2	0.523		0.523		0.455		0.490		0.454		0.476		0.401		0.450	
3	0.448		0.448		0.573		0.506		0.574		0.549		0.686		0.489	
4	-0.531		-0.531		-0.469		-0.505		-0.469		-0.520		-0.475		-0.497	
5	-0.534		-0.534		-0.532		-0.528		-0.532		-0.528		-0.555		-0.534	
6	-0.884		-0.885		-1.072		-0.974		-0.074		-1.001		-1.157		-1.059	
7	0.384		0.384		0.535		0.451		0.536		0.487		0.665		0.544	
8	-0.102		-0.102		-0.067		-0.086		-0.067		-0.094		-0.090		-0.088	
ΣPVV angles	3.243		3.240		3.131		3.165		3.126		3.053		2.886		2.970	
SIDES a	-0.271	0.33	-0.271	0.33	-0.273	0.26	-0.272	0.29	-0.273	0.26	-0.276	0.28	-0.274	0.24	-0.275	0.27
b	0.504		0.504		0.484	0.32	0.495	0.32	0.485	0.31	0.434	0.31	0.484	0.29	0.489	0.31
c	0.147		0.147		0.078	0.17	0.114	0.23	0.077	0.17	0.103	0.23	0.056	0.16	0.086	0.20
d	0.289		0.289		0.262	0.38	0.275	0.35	0.262	0.38	0.274	0.34	0.271	0.36	0.272	0.36
e	-0.194		-0.194		-0.191	0.25	-0.193	0.28	-0.190	0.25	-0.188	0.28	-0.175	0.23	-0.185	0.26
f	-0.367		-0.367		-0.380	0.36	-0.374	0.34	-0.380	0.36	-0.358	0.33	-0.331	0.33	-0.355	0.34
ΣPVV SIDES	5.792		5.707		5.846		5.795		5.851		5.916		6.306		5.974	
ΣPVV TOTAL	9.035		8.947		8.977		8.960		8.977		8.969		9.192		8.944	

2 — a — Weights Calculated for Angles & Sides :

2-a-1- The weights calculated here depends on the method given by Ashkenazi (4), which states that, if the mean square error of the various observed quantities have been based on the average correctly, then Gauss formula for δ_o^2 should produce unity where:

$$\delta_o^2 = \sum P VV / nc$$

where $\sum P VV$ = Sum of the weighted squares of the residuals

nc = Number of condition.

δ_o^2 = Standard error of an observation of unit weight.

If the value of δ_o^2 is "K" times larger than unity, this means that the initial weights have been overestimated K times, & therefore if the adjustment is redone with the new estimated weights then the new δ_o^2 would equal unity.

It is easy to demonstrate the correctness of the proposition above. It is clear that the multiplication of the observation equations by the square root of their respective estimated weights turns them all into observations with uniform weight, & standard error of unity. After the adjustment is done, Gauss's formula produces the "unbiased" value of δ_o^2 . If the initial estimates of the standard errors were correct &, therefore, the standard error of the unit weight observation equations was indeed unity, then this should show up in the unbiased value of δ_o^2 , as calculated by Gauss's formula.

2 — a — 2 — The second method used for calculating the weights is based on the assumption that after adjustment we can calculate new weights for the adjusted values which in case of correlates equals to

$$Q_{1a} = P^{-1} - P^{-1} B^T M^{-1} B P^{-1}$$

where ...

Q_{1a} = Weight coefficient matrix after adjustment.

P = Weight matrix.

B = Matrix of coefficients of the corrections V

M = Normal equation matrix.

The above equation is derived as follows :

When adjusting by observation equations, we have the case where

$$A X + L = V$$

L = Descripency vector.

V = Correction vector.

A = Matrix of coefficient of the parameters

When adjusting by conditional equations we have the case where

$$B V + W = 0 \text{ where } W = \text{misclosure}$$

$$\therefore B (AX + L) + W = 0$$

$$BAX + BL + W = 0$$

$$\text{but, } BAX = 0$$

$$BL + W = 0$$

$$W = -BL \quad \therefore Q_w = B P^{-1} B^T = M$$

For the value of the vector K "vector of correlates"

$$K = -M^{-1} W \quad \therefore Q_k = M^{-1} Q_w M^{-1}$$

For the value of V "vector of correction"

$$V = P^{-1} B^T K \quad Q_v = P^{-1} B^T Q_k B P^{-1}$$

$$Q_{1a} = Q_1 - Q_v$$

$$\therefore Q_{1a} = P^{-1} - P^{-1} B^T M^{-1} B P^{-1} \quad (9)$$

From this above principle a test was done to examine the validity of using the weights calculated for the adjusted values in readjusting the tested Quadrilateral, i.e. the adjustment was carried out using the observed angles & sides & the given weights. Then after the adjustment, another weights for the adjusted values are calculated, according to the above principle. If the value of $\sum P VV$ is not close to unity another cycle of adjustment is done.

The sin and tan are taken for the computed angles and not for the measured angles. For the quadrilateral ABCD the complete nine conditions are tabulated as follows where $M = 206265$.

V_1	V_2	V_3	V_4	V_5	V_6	V_7	V_8	V_a	V_b	V_c	V_d	V_e	V_f	Abs.
1	1	1	1											$180 + E_1 - (1+2+3+4)$
		1	1	1	1									$180 + E_2 - (3+4+5+6)$
				1	1	1	1							$180 + E_3 - (5+6+7+8)$
-1								$\frac{-M}{a \tan(2+3)}$	$\frac{-M}{b \tan 4}$	$\frac{M}{a \sin(2+3)}$				$O_1 - C_1 - \frac{1}{3} E_1$
			-1					$\frac{M}{c \sin(2+3)}$	$\frac{-M}{b \tan 1}$	$\frac{-M}{c \tan(2+3)}$				$O_4 - C_4 - \frac{1}{3} E_1$
		-1							$\frac{-M}{c \tan(4+5)}$	$\frac{-M}{d \tan 6}$	$\frac{M}{e \sin(4+5)}$			$O_3 - C_4 - \frac{1}{3} E_1$
					-1				$\frac{M}{e \sin(4+5)}$	$\frac{-M}{d \tan 3}$	$\frac{-M}{e \tan(4+5)}$			$O_6 - C_6 - \frac{1}{3} E_2$
				-1				$\frac{-M}{b \tan 8}$			$\frac{-M}{e \tan(6+7)}$	$\frac{M}{e \sin(6+7)}$		$O_5 - C_5 - \frac{1}{3} E_3$
							-1	$\frac{-M}{b \tan 5}$			$\frac{M}{f \sin(6+7)}$	$\frac{-M}{f \tan(6+7)}$		$O_8 - C_8 - \frac{1}{3} E_3$

From the before mentioned conditions we see that :

1. The theory of least squares can be applied as the equations are of the same units.
2. The corrections obtained by the ordinary method of correlates can now be applied directly to the observed angles and sides to obtain their correct values.

2. Weights Given for Angles and Sides:

In order to find out the weights which should be given for angles & sides many propositions were investigated & applied to this suggested solution & the solutions given by Lilly [2] & Thornton-Smith [3], taking into consideration that the weights are inversely proportional to the square of the standard error. The different propositions are as follows :

- a) Standard error of side = 1 feet & 1" for angles.
- b) Standard error of side = 1 feet & 0.6" for angles.
- c) Standard error of side = $1 / 200000$ of the measured side & 0.6" for angles.
- d) Standard error of side = $1 / 206265$ of the measured side
- e) Standard error of side = $S \sin 1''$
- f) Standard error of side = $\sqrt{S/10^6}$
- g) Standard error of side = $S/10^6$
- h) Standard error of side = equals to that of the instrument used in measuring the sides which in our example equals to $(1.5 + 2 \times S \times 10^{-6})$. Where S is the measured length.

All the above propositions were investigated by a computer program prepared for the present solution & the solutions given by Lilly's & Thornton-Smith.

1. Formation of Condition Equations :

a) Angles Conditions :

In the spherical triangle ABC, the observed angles are O_1, O_2, O_3, O_4 , the observed sides are a, b, c , and the spherical excess is E . Then the angle condition in triangle ABC could be written as follows :

$$O_1 + V_1 + O_2 + V_2 + O_3 + V_3 + O_4 + V_4 = 180 + E \quad \dots \quad (1)$$

where,

V_1, V_2, V_3, V_4 are corrections to the observed angles.

b) Length Condition :

In the same triangle ABC there are two length conditions which could be formed. The method used here for forming the length condition simply states that, the observed spherical angle after subtracting The corresponding spherical excess must equal

the angle computed from the measured sides.

These conditions could be written as follows:

$$O_1 + V_1 - \frac{1}{3} E = C_1 + \delta C_1 \quad (2)$$

$$O_4 + V_4 - \frac{1}{3} E = C_4 + \delta C_4 \quad (3)$$

where,

C_1, C_4 are the computed angles
 $\delta C_1, \delta C_4$ are the errors in the computed angles.

Angles 1, 4 were computed from the formula

$$\cos 1 = \frac{a^2 + b^2 - c^2}{2ab} \quad (4)$$

$$\cos 4 = \frac{c^2 + b^2 - a^2}{2cb} \quad (5)$$

But as the measured sides are not completely true, then errors in the computed angles 1,4 could be computed by differentiating equation (4), (5). Taking equation (4) as an example :

$$\begin{aligned} -\sin 1. \delta C_1 &= \left[\frac{-2a}{2ab} - \frac{(a^2 + b^2 - c^2)}{2a^2b} \right] \delta a + \left[\frac{-2b}{2ab} - \frac{a^2 + b^2 - c^2}{2ab^2} \right] \delta b \\ &\quad - \left[\frac{-c}{ab} \right] \delta c \\ &= \left(\frac{a^2 + c^2 - b^2}{2a^2b} \right) \delta a + \left(\frac{b^2 + c^2 - a^2}{2ab^2} \right) \delta b - \left(\frac{c}{ab} \right) \delta c \\ &= \left(\frac{c \cos(2+3)}{ab} \right) \delta a + \left(\frac{c}{ab} \cos 4 \right) \delta b - \left(\frac{\sin 1}{a \sin(2+3)} \right) \delta c \\ \therefore \delta C_1 &= \left(\frac{Vc}{a \sin(2+3)} - \frac{Va}{a \tan(2+3)} - \frac{Vb}{b \tan 4} \right) \quad 206265 \quad \dots \quad (6) \end{aligned}$$

The same derivations are applied for C_4 & the conditions 2, 3 became

$$206265 \left(\frac{Vc}{a \sin(2+3)} - \frac{Va}{a \tan(2+3)} - \frac{Vb}{a \tan 4} \right) - V_1 = O_1 - C_1 - \frac{1}{3} E \quad \dots \quad (7)$$

$$206265 \left(\frac{Va}{c \sin(2+3)} - \frac{Vb}{b \tan 1} - \frac{Vc}{c \tan(2+3)} \right) - V_4 = O_4 - C_4 - \frac{1}{3} E \quad (8)$$

ADJUSTMENT & WEIGHING OF DISSIMILAR QUANTITIES

By

DR. HASSAN H. MOSTAFA — DR. AHMED I. KHALIFA
& ENG. AHMED. A. SHAKER

ABSTRACT

After the introduction of the electronic distance measurements technique (E.D.M.), the measuring of the sides of the triangulation network, besides angles, becomes a common routine in geodetic field work. An increase in the accuracy and strength of the network is expected in this technique.

In order to apply the least squares method correctly in the adjustment of nets where their sides and angles are measured, one has to face two problems :

- A) The problem of dealing with observed quantities of different physical dimensions.
- B) The problem of introducing the correct weights for the observed quantities.

MATERIAL AND METHODS USED

The material used here is a braced quadrilateral investigated some time ago

Many authors dealt with these problems, and each author gave different explanation. A new idea is introduced in this paper. It deals with :

1. The formation of the condition equations and how to transfer their form into one having the same physical dimensions.
2. The estimation of the proper weights which should be given for both angles and sides of a single figure, when using angles only or when using angles and sides in a combined solution.
3. The estimation of the proper weights which should be given for angles and sides in geodetic network.

by Murphy [1] (Fig. 1).

The measured angles and sides are as follows :

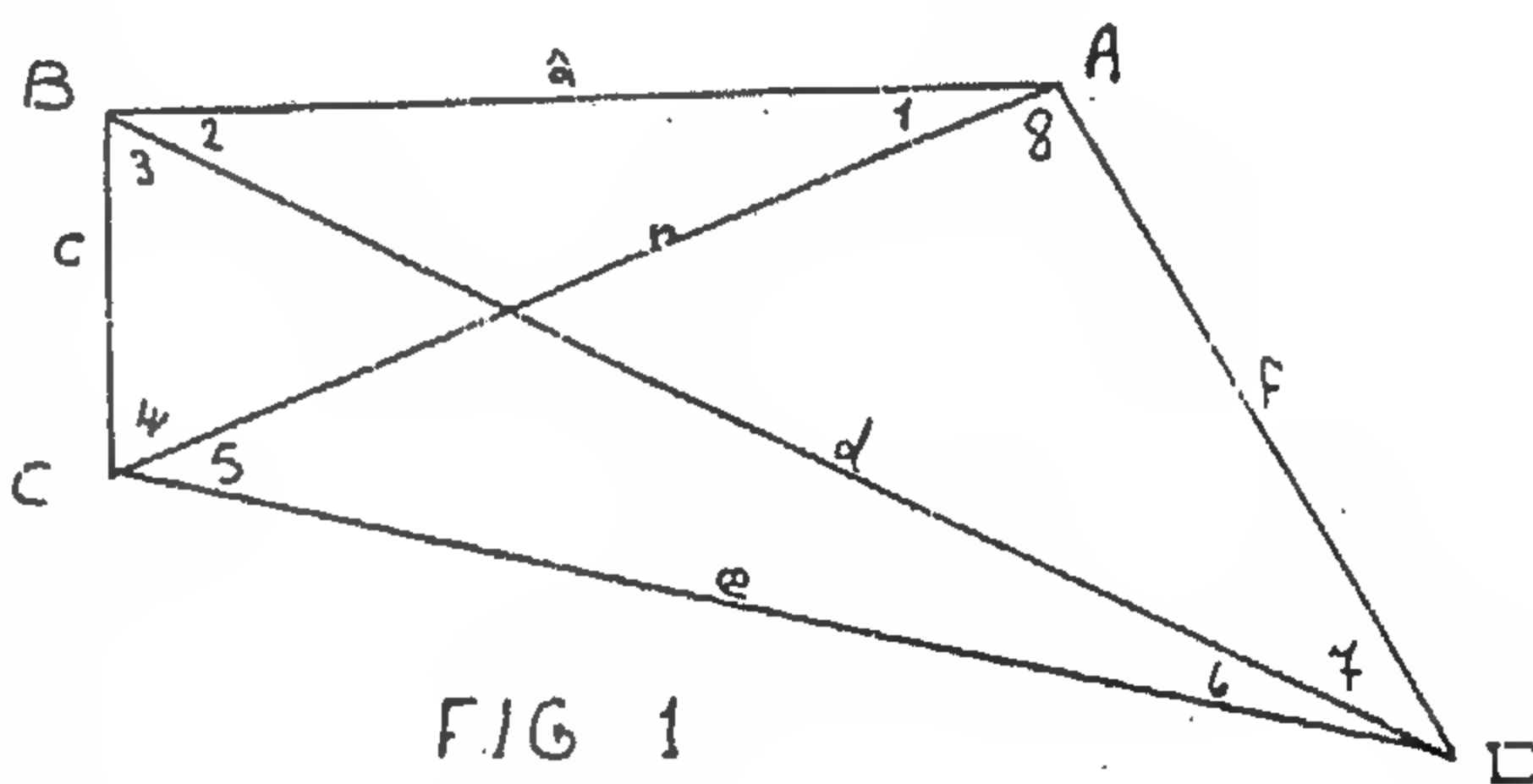


FIG 1

Angle				Side	Length "in feet"
1	32	18	19.3	a	69847. 62
2	63	19	25.7	b	83587. 77
3	27	42	17.9	c	44679. 21
4	56	39	56.9	d	102017. 34
5	77	14	02.9	e	65824. 23
6	18	23	44.3	f	94277. 10
7	41	27	12.9		
8	42	55	02.3		

BUILDING & CONSTRUCTION

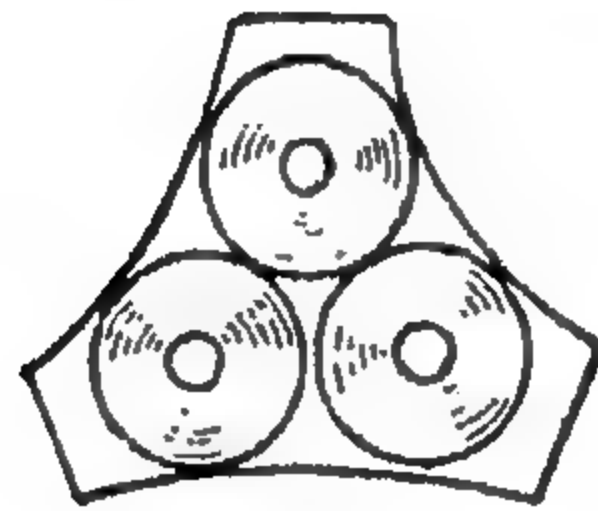
INSTITUTION OF CIVIL ENGINEERS

INSTITUTION OF ARCHITECTS

INSTITUTION OF IRRIGATION ENGINEERS

الشركة العامة لصناعة الورق راكوتا

تأسست سنة ١٩٥٨



شركة مساهمة مصرية

أصبح مصنع لإنتاج الورق من مخلفات المحاصيل الزراعية
أنواع الإنتاج

ورق كتابة وطباعة • ورق يتسرب • ورق أوفست
ورق مصقول • ورق رسم • ورق ألوان
ورق نشاف • ورق كريتون دوبلكس

مستخدمة في ذلك الخامات المحلية من قش الأرز والبوم والصودا الكاوتش وهيبوكلوريد الألمنيوم

مشاريع التوسع

- توسعات مصنع اللين
- الخطين الرابع والخامس لإنتاج ورق الكتابة والطباعة
- الخط الثامن لإنتاج كريتون متعدد الطبقات

الإدارة والمصانع

الطابية - قطر رشيد - تليفون: ٦٠٨٦٠ - ٦٠٨٦٨ - ٦٠٨٦٩
مكتب الإسكندرية: ٦ طريق الحرية - تليفون: ٨٠٨٦٣٣
مكتب القاهرة: ٣ شارع على لبيب هجر - ت: ٥٦٦٩١
تلفرافيا: راكتاكو - إسكندرية

شركة النيل العامة للطرق والكباري

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للطرق والكباري

تساهم الشركة - بإعتبارها إحدى شركات المقاولات
من الدرجة الأولى - في تنفيذ مشروعات
التنمية في المجالات الآتية :

- رصف الطرقات والممرات
- إنشاء الكباري
- أعمال التربة .. كمحطات
الطلمبات والأهوسة والترع
- الإنشاءات التي تنقل
بالسكك الحديدية
- أعمال الموانئ
- الأعمال المدنية الأخرى

كما تساهم الشركة في تنفيذ مشروعات الطرق خارج
الجمهورية حيث قامت وتقوم بتنفيذ أعمال جمهورية
مالي وجمهورية المريتية الليبية ، وتعتز بأنجازها وصلت
على كأس الإنتاج منسوبة سنوات متتالية

وزارة الكهرباء

المؤسسة المصرية العامة للكهرباء

نموذج رابع..
للمشروعات الاقتصادية

وسهم في تحقيق أهم الإنجازات المصرية والعربية
وتنفذ أضخم المشروعات الكهربائية والصناعية
والميكانيكية.. على أعلى المستويات العالمية

تتولى الطاقة الكهربائية تدعيمًا لبناء دولة حديثة
وتعمل على دعمها بكل الإمكانيات والأدوات وصولاً
إلى تطور شامل في مختلف الميادين يتيح لنا كدولة
الاحياء بركب العصر وديفيع بنا على طريق الحضارة الحديثة
ويرتجى لنا كأفراد أن نستمع بالحياة وأن نأخذ بما فيها
من أساليب الرفق والتمدن.. وذلك بنفسنا وبشركاتها الثلاث:

١. الشركة العامة للمشروعات الكهربائية

«إيليجيكت»

٢. شركة مصر للمشروعات الميكانيكية والكهربائية

«كهروميكا»

٣. شركة السد العالي للمشروعات الصناعية والميكانيكية

«هايدينكو»



البتترول

أهم دعائمات البناء الاقتصادي

الشرق الأوسط مملوكة للحكومة تمارس نشاط البحث عن البترول وانتاجه . وفي عام ١٩٥٩ تم تأسيس الشركة الشرقية للبترول برأس مال مشترك مع الجانب الايطالي وحصلت على امتياز للبحث عن البترول في بعض مناطق سيناء وخليج السويس .

وبقيام المؤسسة المصرية العامة للبترول تغيرت الصورة تماما وسيطرت مصر على صناعاتها البترولية . . . وبدأ النهوض بقطاع البترول وفقا لخطة وطنية مرسومة . فتم تدعيم الشركة العامة للبترول واكتشفت حقولا في الصحراء الشرقية . وفي عام ١٩٦٣ ، ١٩٦٤ ، ١٩٦٩ - وبشروط لم يسبق فيها مصر أى بلد منتج للبترول - تم إبرام عقود مشاركة للبحث عن البترول في خليج السويس والصحراء الغربية والدلتا مع ثلاث شركات عالمية . . وبهذا ارتفع حجم الاحتياطي الثابت من البترول وذلك بالرغم من تضاعف حجم الانتاج المحلي من الزيت الخام تضاعفا كبيرا . . . بالاضافة الى احتياطي الغازات الطبيعية التي اكتشفت في حقول أبو ماضي وأبو قير وأبو الغراديقي وبلغ عدد الحقول المنتجة ١٩ حقلا وصل انتاج الخام منها الى حوالي ١٩ مليون متر مكعب عام ٧١/٧٠ بخلاف انتاج حقول سيناء الذي بلغ ٥ مليون متر مكعب .

ومن أهم الاكتشافات البترولية حقول بلاعيم برى (١٩٥٥) ، بلاعيم بحرى (١٩٦١) ، المرجان البحرى وهو أكبر الحقول المصرية انتاجا (١٩٦٥) ، العلمين (١٩٦٦) ، يدما (٧١) رزاق ومليحه (١٩٧٢) . وفي مجال الغاز الطبيعي تم اكتشاف أبو ماضي (١٩٦٧) ، أبو قير (١٩٧٠) أبو الغراديقي (١٩٧٠) غاز طبيعى وبتترول خام . هذا الى جانب بعض الحقول الأخرى على ساحل البحر الأحمر مثل بكر ، كويم ، عامر ، شقير .

ولم يقف البترول عند حد الاكتشافات بل تم تنفيذ مجمع ضخم لتفحيم المازوت لانتاج المنتجات الوسطى (الكيروسين ، والسولار ، الديزل) وبعض الخامات الأساسية في صناعة البتروكيماويات مثل التلوين والبنزول والدوديسيل بنزين وكميات كبيرة من الكبريت . كما تم لأول مرة في مصر انتاج زيوت

لاشك أن البترول عصب الحضارة ومصدر القوة والكمسير للصناعة ومحرك المواصلات لهذا كان من يملك مصادر البترول يملك كل شيء . . . حتى أن اكتشاف البترول في البلاد المتخلفة كان من أهم العوامل التي أفقدت هذه الدولة استقلالها وحريتها وحولتها الى مستعمرات للدول الصناعية الكبرى .

الماضى :

على الرغم أن مصر هي أول دولة عربية اكتشف البترول وأنتج في أراضيها ، اذا يرجع عهد الصناعة البترولية فيها الى قرن من الزمان . الا أن صناعاتنا البترولية ظلت خاضعة لتحكم الاحتكارات الأجنبية التي لم تكن سوى أدوات في أيدي المصالح الاستعمارية وبالتالي فقد ظل اقتصادنا الوطنى في قبضتها تحققه متى شاءت وتصيب حياتنا كلها بالشلل التام . . الا أنها قد نجحت أساسا في تكوين قاعدة عريضة من الكوادر الفنية المدربة ، ولأول مرة استخدمت الغازات البترولية من معامل التكرير لانتاج الكبريت والأسمدة الأزوتية ، فكانت أول منتجات بتروكيماوية تنتج في مصر . . كان هذا هو الموقف الذى واجهته الثورة لحظة قيامها .

الحاضر :

بدأت الثورة بزيادة طاقة التقطير في معمل التكرير الحكومى بالسويس بمقدار مليون طن في العام وأنشاء بعض الوحدات الاضافية كوحدة تحسين البنزين وأنشأت معمل تكرير الاسكندرية . وفي عام ١٩٥٣ منحت الحكومة امتيازاً للبحث عن البترول للجمعية التعاونية للبترول في بعض مناطق سيناء . وتم الاتفاق في عام ١٩٥٤ مع إحدى الشركات الأمريكية (كونورادا) للبحث عن البترول في الصحراء الغربية الا أنها صفت أعمالها في نهاية عام ١٩٥٨ - وكان للنتائج التي حققتها هذه الشركة من أعمالها عوامل هامة ساعدت مصر بعد ذلك في اجتذاب شركات أخرى للبحث عن البترول في الصحراء الغربية . وفي عام ١٩٥٧ تم انشاء الشركة العامة للبترول وكانت أول شركة وطنية عربية في

التزيت وبعض المنتجات الخاصة مثل المذيبات والأسفلت المنفوخ .

ومع قيام الثورة الصناعية في البلاد وما صاحبها من تطور واتساع في الانتاج البترولى تزايد الضغط على الطرق البرية . فكان استخدام خطوط الأنابيب هو الحل الأمثل للمشكلة وتم في عهد الثورة انشاء شبكة من خطوط الأنابيب تربط السويس بالمستودعات الرئيسية في القاهرة وشبكة أخرى تربط معمل الاسكندرية بمراكز التوزيع الرئيسية في المناطق الصناعية بالوجه البحرى وتحقق الأمن على الطرق البرية وخف الضغط على السكك الحديدية وعلاوة على ذلك تحقق خفض ملموس في تكاليف النقل بفضل ما تتميز به الأنابيب من رخص التكلفة وانتظام التشغيل .

واذا كان البترول هو عصب الحياة . . فالعاملون في صناعة البترول هم جنود الطليعة في معركة الانتاج الكبرى التى يخوضها وطننا اليوم . . انهم يسبقون الركب ليوفروا له زاده من الطاقة ليمضى في انطلاقه . وان كل فرد في هذه الصناعة ليدرك ضخامة المسؤولية المقدسة الموضوعة في عنقه . .

ولقد استطاع القطاع البترولى بفضل السياسة المدروسة التى رسمها لبناء الافراد الصالحين أن يرتفع بالعاملين معه الى مستوى مسؤوليتهم تجاه مجتمعنا . . ولم تقتصر أهداف هذه السياسة على تخريج الصناع المهرة بل امتدت لتشمل كافة المستويات الاشرافية . . والجدير بالذكر أنه يوجد حالياً حوالى ٣٠٠ خبيراً مصرياً يعملون في الدول العربية واليونان وسيلان في مختلف مجالات هذه الصناعة من انتاج وتكرير وتوزيع ، حتى أن البلاد التى يعملون بها تشهد بكفائتهم العالية في كل مجالات الصناعة البترولية . . .

ويكفى قطاع البترول فخراً أنه بعد عدوان ١٩٦٧ صمد وتمكن من التغلب على صعوبات جمه لم يواجهها قطاع آخر في مصر . . . فقد نجح في جميع مجالاته وصمد العاملون فيه وتمكنت الصناعة البترولية من القيام بالتزاماتها وبالأعباء التى ألقيت على عاتقها بأمانة وشجاعة فائقة . . .

المستقبل :

لما كان البترول مورداً للنقد الأجنبى اللازم للتنمية . . . كان لابد من مضاعفة الانتاج - عدة مرات - مع اختيار أحسن الطرق لاستغلال البترول الخام والغازات الطبيعية للحصول على أكبر عائد اقتصادى ممكن . وعلى هذا الأساس وضعت تقديرات خطة الانطلاق في قطاع البترول متمثلة في النقاط الرئيسية التالية : -

١ - زيادة نشاط البحث عن البترول زيادة كبيرة وإلى أقصى حد ممكن لاستكشاف مصائد جديدة تؤمن احتياطي البترول وترفع معدل انتاجه مع الأخذ في الاعتبار تغطية معدلات التناقص الطبيعى للحقول المنتجة وفى نفس

الوقت مضاعفة المعدلات الحالية للانتاج . ومن المقدّر أن يبلغ انتاج الغازات الطبيعية ١٠ من الزيت الخام في عام ١٩٨٢ .

وقد أظهرت عمليات البحث والحفر في الصحراء الغربية وخليج السويس وغيرها أخيراً ما يشجع الشركات العالمية على الاقبال للعمل فيها وتعمل مؤسسة البترول على تشجيع ذلك بشتى الطرق . وقد تم عقد ١٤ اتفاقية في خلال عام ١٩٧٣ والشهور الأربعة الأولى من عام ١٩٧٤ مع شركات أجنبية .

٢ - الاستمرار في البحث عن حقول الغازات الطبيعية وتوقع زيادة الانتاج من الغازات بما يسمح باستخدامها كمادة خام للصناعات المختلفة فضلاً على الاستخدامات الأخرى ومن المقدّر أن يبلغ الانتاج حوالى ٤٥ مليون طن مليون طن في عام ١٩٨٢ .

٣ - العمل على تنفيذ مشروعات التكرير بما يشبع كافة الاحتياجات المحلية من المنتجات البترولية الرئيسية وتصدير الفائض منها وتحسين مواصفاتها الى الحد المناسب مقارنة بالمستوى العالمى وانتاج بعض المنتجات الخاصة مثل زيوت التزيت الخاصة ومذيب الهكسان وغيرها من المنتجات التى تستورد من الخارج .

٤ - زيادة الصادرات من الزيوت الخام والمنتجات البترولية والخدمات بالإضافة الى تصدير الفائض من الغازات بعد اسالتها .

٥ - تصنيع جزء من فائض النفط وتحويله الى منتجات وسيطة ثم تصنيعها الى منتجات بتروكيماوية متمثلة في المطاط الصناعى والالياف الصناعية ومواد البلاستيك وغيرها التى يتم حالياً استيرادها من الخارج ، وبذلك ترتفع قيمة النفط الى حوالى ٥ أمثال قيمتها اذا صدرت على هيئة نفثا .

٦ - تعزيز وسائل النقل البحرى والبرى والتخزين والتسويق لمقابلة الطفرة المتوقعة في الانتاج ولضمان تزويد مراكز التكرير الجديدة بحاجتها من البترول الخام ومراكز التوزيع والمستهلكين بحاجتها من المنتجات البترولية .

٧ - الاسراع في تنفيذ مشروع مد خط أنابيب البترول بين خليج السويس والبحر الأبيض المتوسط . هذا وقد تم فعلاً تكوين الشركة العربية لأنابيب البترول التى تمتلك المشروع برأس مال مصرى عربى مشترك .

٨ - الاهتمام البالغ بالبحوث التطبيقية في المجالات المختلفة للصناعات البترولية ويحتاج ذلك الى طفرة ثورية من الأجهزة المختصة في الدول للوصول الى الهدف المنشود .

والأمل في المستقبل كبير ، ومستقبل مصر البترولى عظيم ، وسيحقق البترول باذن الله الدور الهام الذى ينتظره في تنمية البلاد اقتصادياً واجتماعياً .

الكينا الحديدية
الممتازة

أبو سمبل

برهجة الأعياد
تزداد مع ...



العالمية
للإدوية



من خلاصات شركة
«كارلو إريلا»

البنجاح المتأصلة شركة :

منتجات الكروم والتقطير المصرية

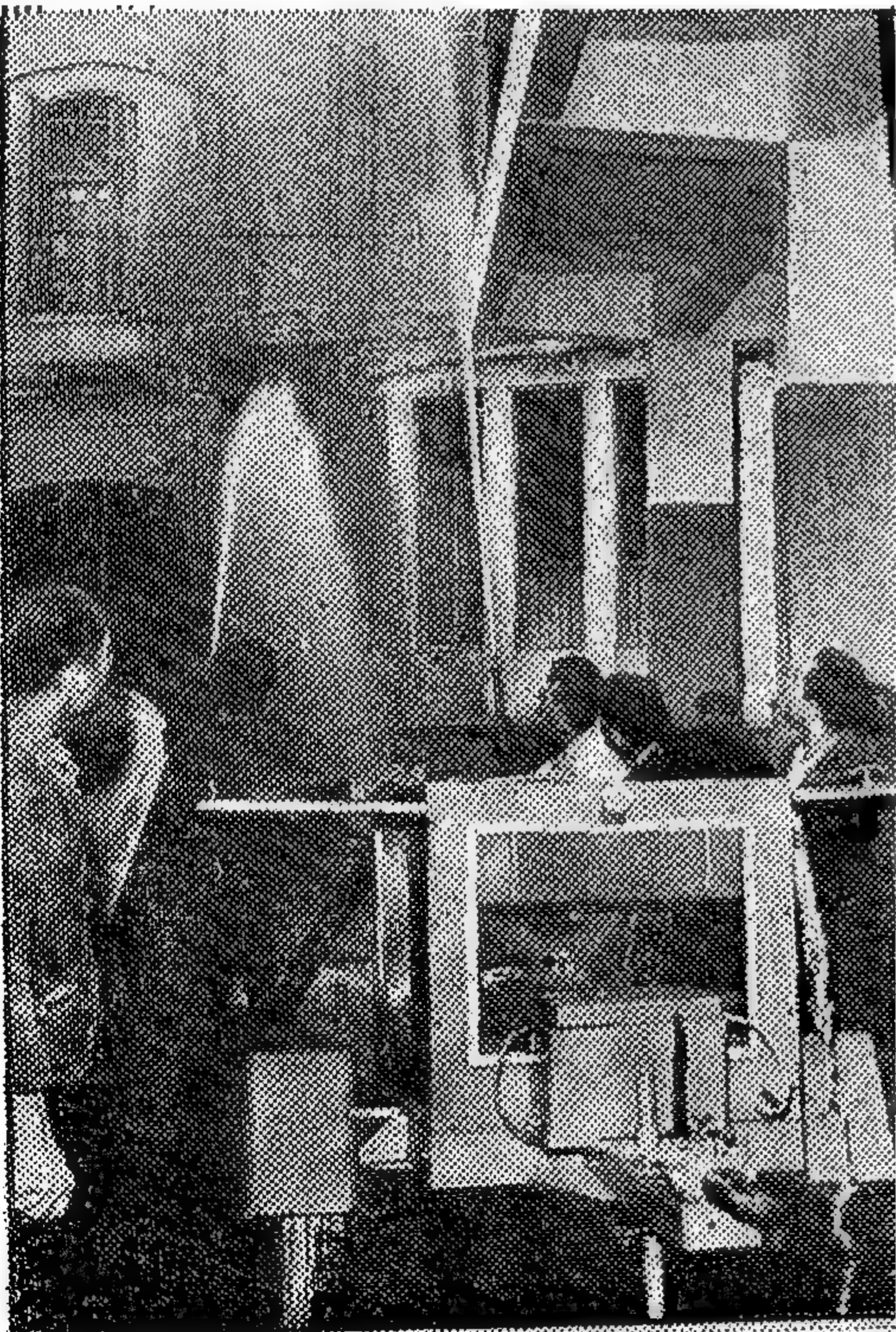
إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات الغذائية

الشركة المصرية للمهندسة والتجارة

«الدغيدى وشركاه»

مهندسون وخبراء متخصصون في تصنيع وتجميع
الطلمبات ذات الضغط العالي للأنواع المحلية والخارجية

- معدات ديزل
- للأغراض الصناعية والمنزل
- مجموعات رفع مياه
- لجسمي الأغراض
- مجموعات إطفاء حريق
- ميكانيكية نفثاني
- تصميم وتنفيذ مشروعات ميكانيكية وكهربائية
- وأعمال مستكملة
- تركيبات محطات قوى ومحطات ضخ مياه
- «رعت ومرفق»



المناصرة : ٤٥ شارع شامليون

تليفون : ٧٢٧٢٦ / ٧٢٧٢٦ / ٧٢٧٢٦

القاهرة
٢٦ شارع شريف
تليفون
٤٦٣٧٣
٥٨٨٦١

شركة النحن للإسكان والتعمير

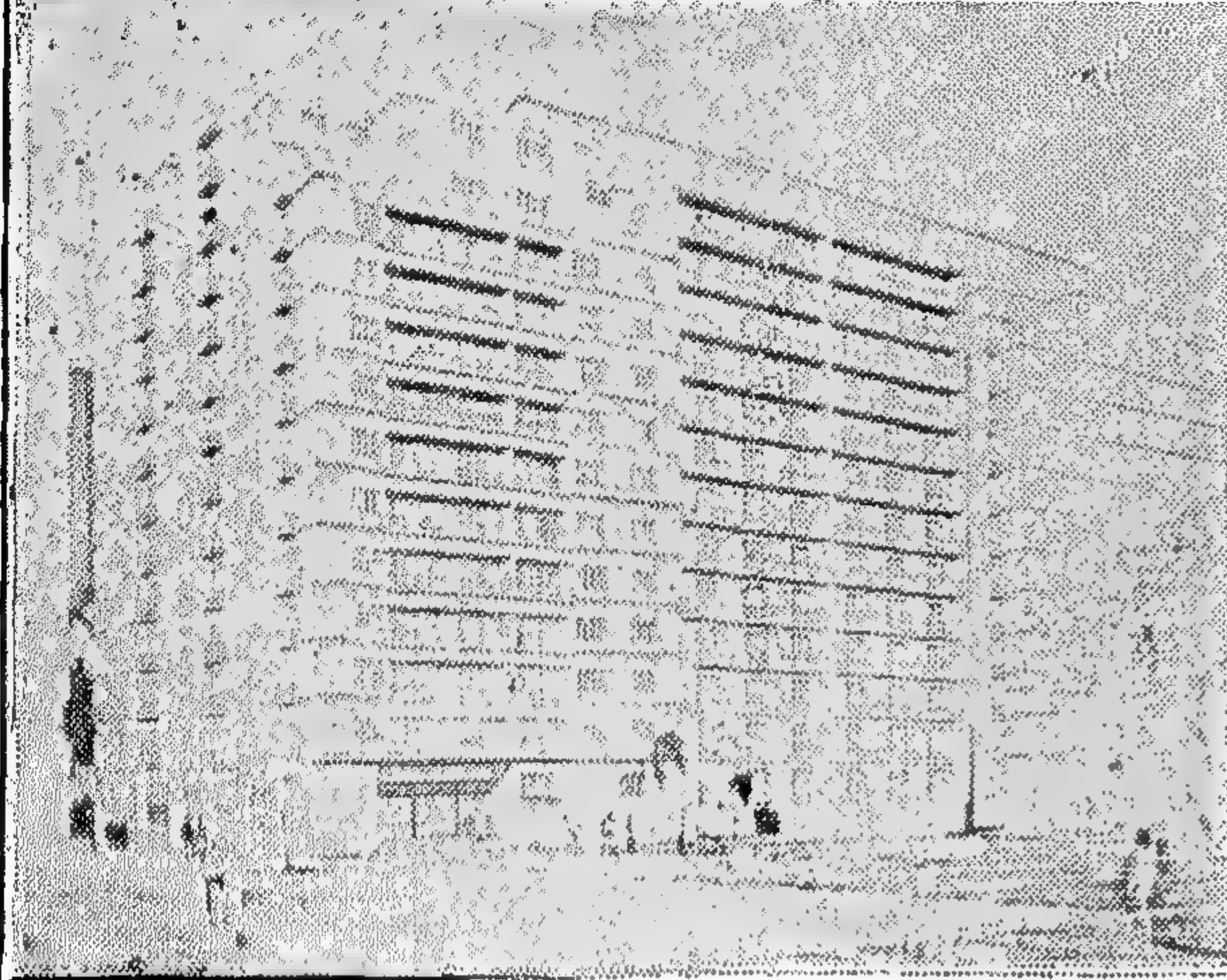
إحدى شركات
المؤسسة المصرية العامة للإسكان والتعمير

نشاط الشركة

- تقسيم وتعمير مناطق الإسكان
- إنشاء عمارات سكنية
- تمتلك الشركة عمارات سكنية بأسم:
- الإمبيليا والسوس دكوريشن النيل

مشروعاتها الحالية

- إنشاء عمارة إمبيليا الإسكندرية وهماي تمليكها
- " ٥٠ شارع عبدالخالق تروت " "
- تقسيم أراضي بمنطقة هراتي الأهرام
- تقسيم مدينة الاندلس .. بطريق
- مصر - إسكندرية الصحراوي
- تقسيم " أسيوط الجديدة "



عمارة إمبيليا الإسكندرية « طريق الحرية بطنينج »

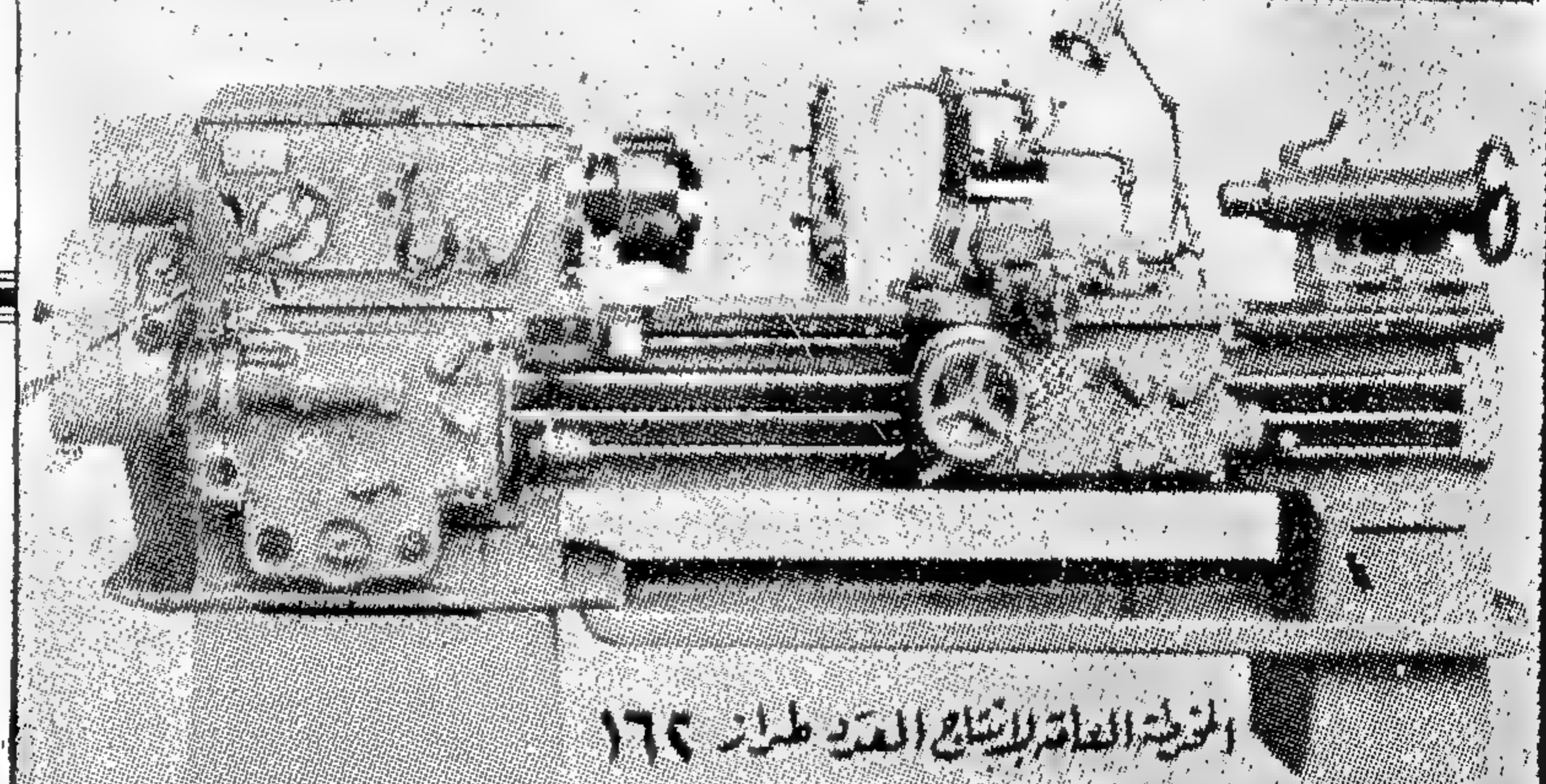
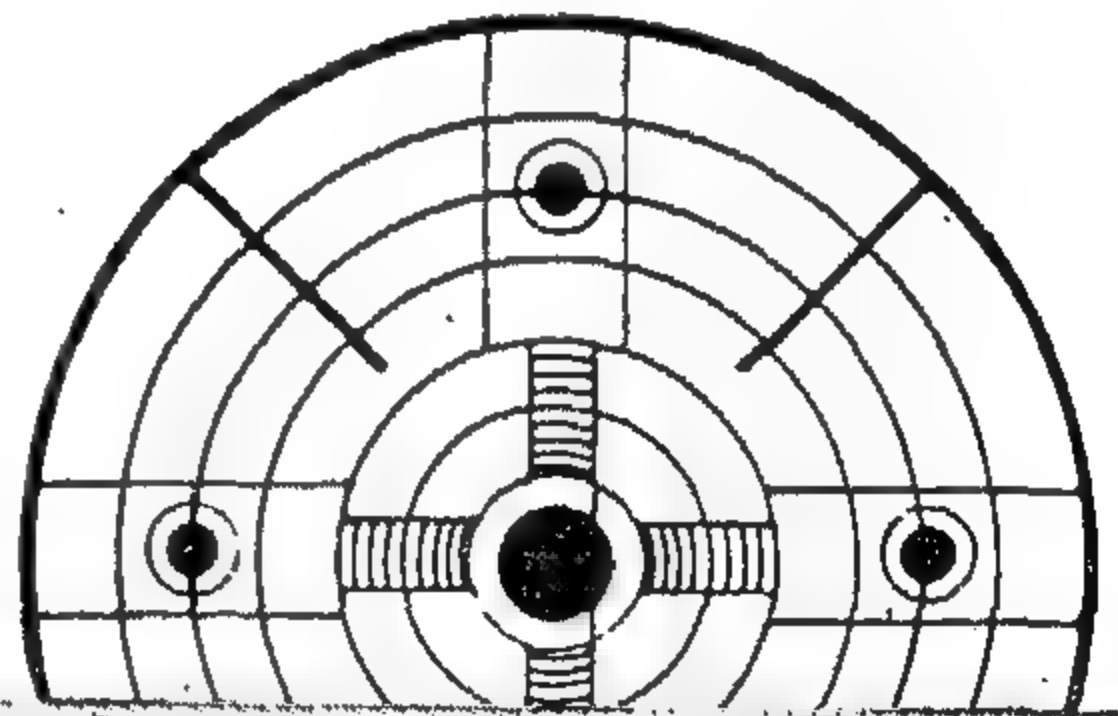


شركة حلوان للصناعات الحربية واللات الورش

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات الحربية وصناعات الطيران

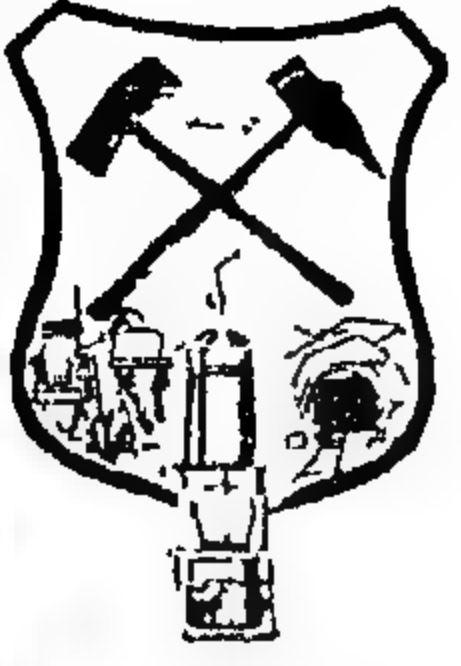
آلات الورش

- المخارط طراز ١٦٤ / مقاس ٧١٠ ، ١٠٠٠ ، ١٤٠٠ مم
- المثاقب الرأسية ... طراز ٩١٢٥ ، ٩١٣٥
- مثاقيب التزجئة ... طراز ٩١١٢
- القاطط النطاقة طراز ٧٣٥
- الفريزة العامة طراز ٦٨٢
- مكبس لامركزي ٢,٥ طن
- ماكينة تجليخ طراز ٣ / ٣٥٠
- ماكينة التلميع طراز ٤٠٠



الإستعلام والتفاد
إدارة المبيعات بالصنع - عين حلوان
ت : ٣٦٥٩٩
إدارة التسويق بالمؤسسة
٢٣ شارع طلعت حرب بالقاهرة
ت : ٤٤١٥٨ - ٤٤١٨٩

المخروط القاطط للتجليخ طراز ١٦٤



شركة النفط للفوسفات

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات الكيماوية

ولهم تساهم في شتى طرق التنمية الشاملة على أرض وطننا النضر
يسر لها أن تعلن عن إنتاجها من الخامات المعدنية الآتية

- فوسفات خام ومطحون
- تلك وإستراتيت خام ومطحون
- منجنيز خام ومطحون
- كربونات كالسيوم مطحون
- فلدسبار خام ومطحون
- كوارتز خام ومطحون
- فلورسبار خام
- باريت مطحون
- إسبيلشوس مطحون
- فيرميكوليت خام ومطحون
- الأسيد هيدريد طبيعية حمراء وصفراء مطحون
- طين ديانوميك مطحون

مع استعدادها التام لصنع الخامات المعدنية بمصانعها الخاصة

لزيادة الاستعلام: نرجوا الاتصال بالإدارة التجارية للشركة بمقرها
القاهرة: ٨ شارع مصنع الطرابيشت - ميدان الجيش بالعباسية - تليفون ٨٢٧٥٤٣ / ٨٢٤١١٣



الشركة العامة للثروة المعدنية

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة لواد البناء والحراريات

تساهم بكامل إمكاناتها في سبيل رفعة بناء وطننا العزيز ..
بتقديم منتجاتها الممتازة من:

الجرانيت المصري

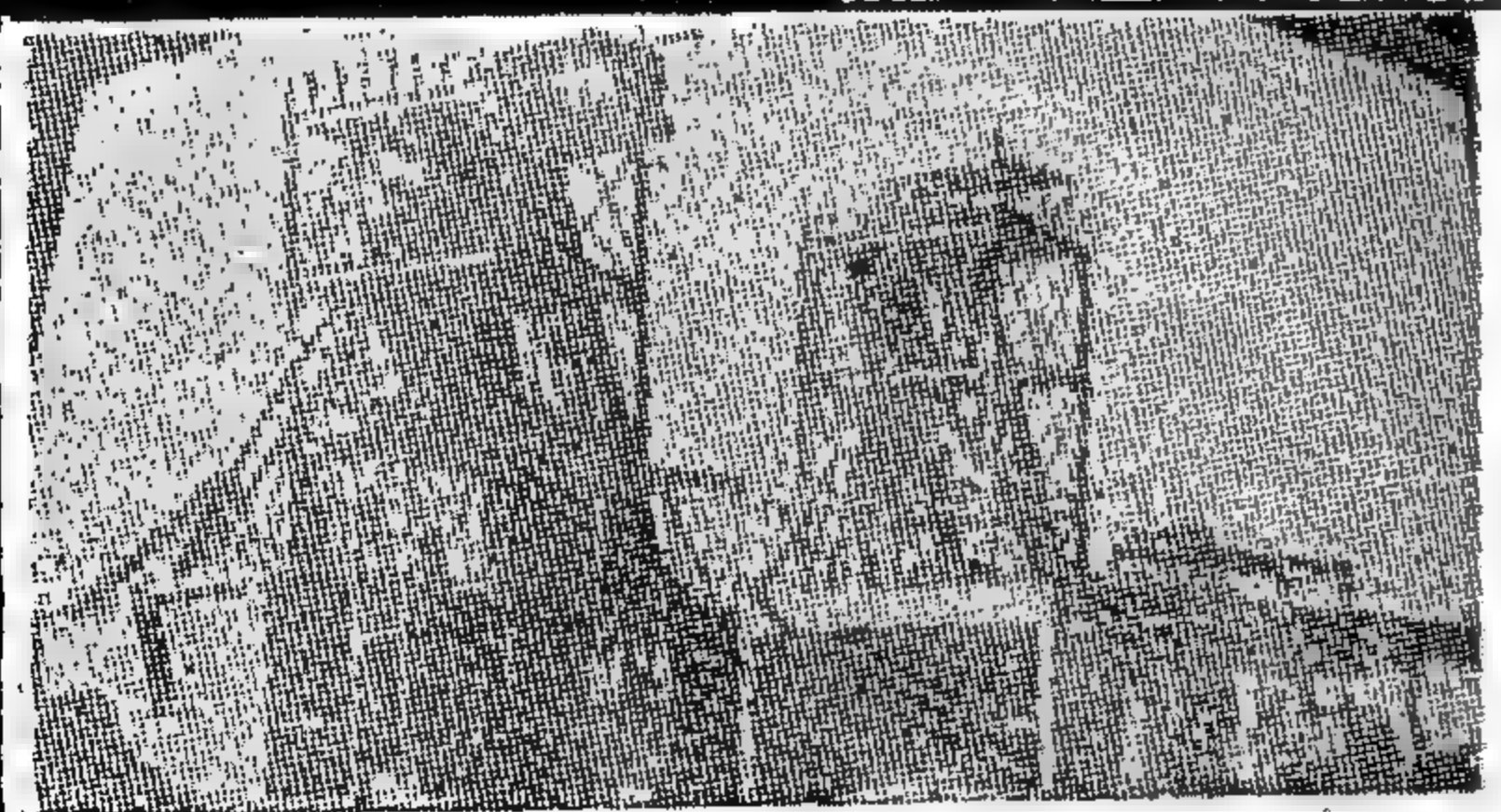
للحوائط والصمم التذكيرية والسلاسل
وأحواض الأحماض والأرضيات
بالمعامل الكيماوية

الرقام المصري

يفطين حاليا جميع البعثات التي كانت تتورد
من الخارج • ألوان الرقام من جميع الألوان
للحوائط والمنشآت العامة والخاصة لدرج السلام
والأرضيات وتكسيات الحوائط

البازلت

- صمغ بازلت لظروف
السطح المعدنية ..
- صمغ بازلت لرسومات
الطرق والشوارع والطرقات
- مكعبات البازلت « بوبو »
للحوائط والأقفان
- برودات لأفاريز الأرضية
بالشوارع والطرقات
- بودرة البازلت لأعمال
الزراية والحراريات



كسارات البازلت بمحاجر أبو رجيل

الألبستر: لأعمال الديكور والتماثيل
والحفرة والموبيليات

حصوة الرقام: لأعمال السباكة
والمواريث والفلل

المركز الرئيسي: ٢ شارع أثر النسي - مصر القديمة ت: ٨٤٣٦٥١
٨٤٧١٥١
تلفونيا: جنيكس مينيرا - القاهرة
معرض البيع: ميدان احمد ماهر ت: ٩٠٧٢٦٩ القاهرة

شركة الورق الأهلية

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات الكيماوية

أولف شركات
صناعة الورق
بجمهورية مصر

أكثر من
٩٥ عامًا
في خدمة
الاقتصاد
القومي

تقوم بدورها الرائد في تلبية إحتياجات البلاد
المتزايدة من الورق ، والإرتقاء بهذه الصناعة
الحديثة إلى أرفع المستويات ، وذلك من مختلف
أنواع الورق الثقاني والصناعي .. وأهمها

الورق الثقاني

ورق الطباعة • ورق الكتابة • كروت الطبع القوي
ورق الرسم النظري المانيقولي • ورق طباطبات البريد الجوي
ورق الكربون • السجلات • المجلات

الورق الصناعي

الذي يستعمل في تغليف الفلز والمنسوجات
وفي صناعة الصناديق ، وأقماع الفلز ومواسير
الفلز ، وعلب السجائر ، والكبريت ، ولف
المنتجات الصناعية والزراعية ، وأغلفة الكتب والكراس
المدرسية ، ورق الزينة ، أوراق التواليت والأوابر
والبوستر ، والسلفيت ، والكرافت ، والمانيلا

المكاتب :
الإسكندرية : ٤٤ شارع سعد زقزلو ت : ٢٢٩٢٢ - ٣٠٧٣٨
القاهرة : ١٩ شارع عدلي - تليفون : ٥٦٦٢٤

الإدارة : الطابية - خط رشيد
تليفون : ٦١٢٣٠
المصانع : الطابية - خط رشيد
تليفون : ٦١٢٣٠
قنال العمودية ت : ٢١٢٠٢ - ٢١٢٠٣ - ٢١٢٠٤

الهيئة العامة لتعاونيات البناء والإسكان

تقوم الهيئة بالمسؤوليات الآتية :

- تنمية الاقتصاد القومي في مجال البناء والإسكان
التعاوني وفقاً للسياسة العامة للدولة .
- الإشراف على ما يتعدى من الجمعيات التعاونية
للبناء والإسكان ، والجمعيات التعاونية للإسكان والغير
بما يكفل لها تحقيق الأهداف والبعث عن الاستقلال
نشر الوعي التعاوني لتحقيق الأهداف الاشتراكية
- التعاونية في مجال الإسكان والبناء وتعمل الهيئة
على خفض تكاليف المساكن بكل الوسائل التي من أهمها :
١. وضع تصميمات خاصة وفوق حاجة مختلف
المستويات وأهمها الإسكان الشعبي والمتوسط .
٢. تبسيط المصطلحات على مواد البناء
٣. إعطاء القروض اللازمة لأعضاء الجمعيات
التعاونية للإسكان والبناء .
٤. خفض تكاليف البناء نتيجة لتجويد الزاوية
بالإضافة إلى جميع المزايا في شكل مبالغ
تسهم في زيادة القدرة القومية ونقل
الإنفاق على المواد الاستهلاكية

شركة الوادي الجديد العامة للمقاولات

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة لمقاولات المباني

المركز الرئيسي : ١٥ شارع جمال الدين بالقاهرة ت : ٩١٧٥٩٩

من أولى الشركات التي قامت بتنفيذ العديد من المشروعات الكبرى

إسكان	مصانع	دور علم
دور عبادة	خدمات	
أعمال المجهز الحربي	مشروعات إنتاجية	

والشركة في سبيل تطوير أسلوب العمل
إنطلاقة من روح أكتوبر العظيم
تحت قيادة الرئيس المؤتمن

محمد نور الساعات



شركة النيل العامة للمصاعد

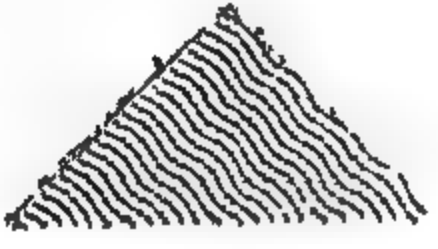
أحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للإسكان والتعمير

قطاع المصاعد شندلر

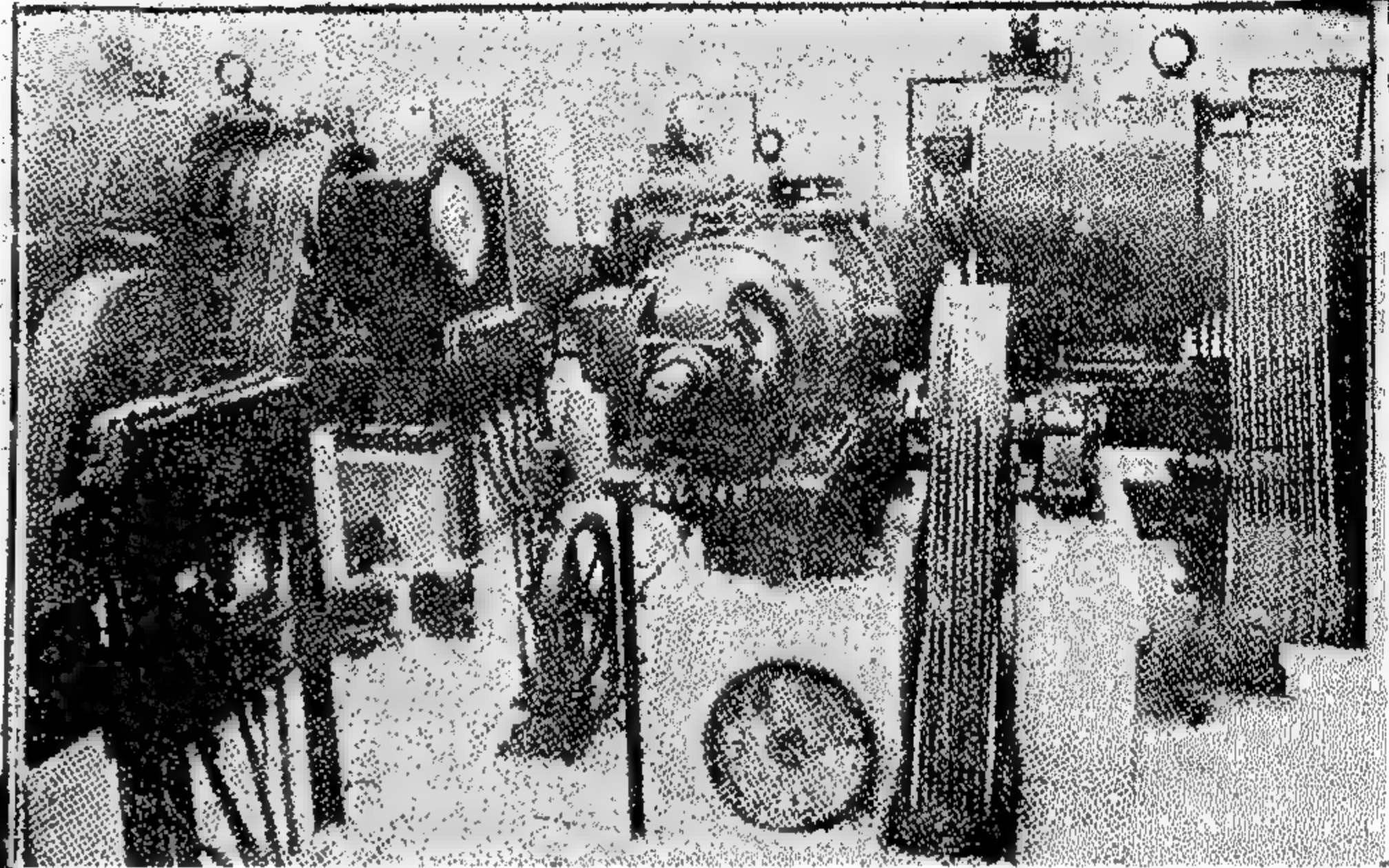


تركيب المصاعد وصيانتها بالفنادق الكبرى والمستشفيات والمصانع والمباني العامة والمساكن ودور العلم والتفاني وفقاً لأحدث المواصفات العالمية ... كما تم توقيع عقد إقامة مصنع متكامل لمصاعد «شندلر» مع التصريح باستخدام علامته التجارية ، وتصل طاقة المصنع في الوردية الواحدة ٥٠٠ مصعد سنوياً .. يصدر الفائض منها عن الإستهلاك المحلي .. إلى الدول العربية والأفريقية

تكييف الهواء «تريين»



توريد وتركيب وصيانة وإصلاح أجهزة التكييف المركزية بالمنشآت العامة والصناعية لحزيرة السياحة والشواطئ العامة والطبي وصناعة الفزل والنسيج إلى جانب المنشآت العسكرية بأحدث الأجهزة الإلكترونية والكهربائية لتوفير الجوال المناسب باستمرار

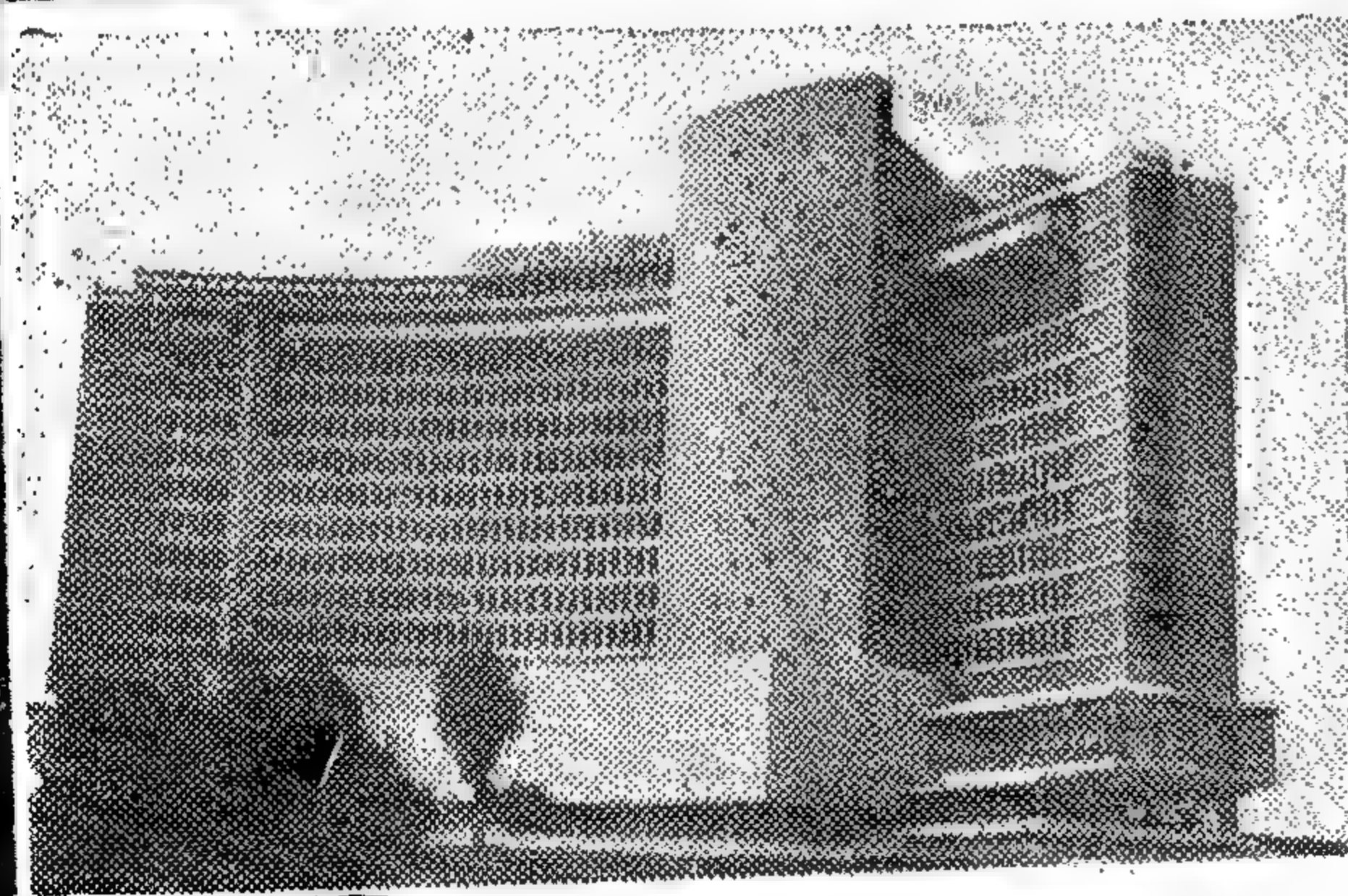


دره من جدره عاكسات مصاعد المرفقات شركة شندلر بالمصنع في فندق شبراخيت بالقاهرة

الإدارة العامة
القاهرة : ٢٣ شارع طلعت حرب ت ١ ٤٥٥١٤ ٧٩٥٣٣

فندق «مريديان»

« على النيل - جاردن سيتي »



أحدث فنادق
المتاهرة

تفنيذ

الشركة العامة للإنشاءات

أحدى شركات المؤسسة المصرية العامة لمقاولات الإنشاءات المدنية

المؤسسة المصرية العامة لمقاولات الإنشاءات المدنية وشركاتها

ودورها الكبير بعد النصر

لم تقم حرب العاشر من رمضان من أجل عبور القناة ، وتحطيم خط بارليف وهزيمة العدو ، وتحرير الأرض ... بل قامت أساسا لتحرير الإنسان العربي ووضع أمام مسؤولياته ، ومقدراته تلك هي حرب العاشر من رمضان ... كانت التحدى الحقيقى ليثبت الإنسان العربى وجوده بتلك الوقفة الشجاعة المصممة التى أذهلت العالم . وكان لابد أن يتجاوز الإنسان العربى ... تلك المرحلة الى مراحل أخرى ، أبدع وأعظم أن يعمل على تنمية موارد واستغلال طاقاته . فى جميع قطاعاته المختلفة ... وفى مقدمتها قطاع التشييد والبناء ... الذى يعتبر الواجهة المضيئة خلال كفاح الجماهير من أجل خلق غد مشرق .. ففى كل مكان .. وعلى امتداد أرضنا الطيبة .. يقف قطاع التشييد والبناء ... شامخا عظيما .. وإذا كنا نقول هذا الكلام عن هذا القطاع .. فان المؤسسة المصرية العامة لمقاولات الإنشاءات المدنية تصدر هذا القطاع .. بنشاطها الضخم الذى يمتد بأذرعها المنتشرة لتبنى الغد المشرق فى وادينا الطيب .. ان المؤسسة المصرية العامة لمقاولات الإنشاءات المدنية تلقى بكل طاقتها الجبارة من خلال ١١ شركة .. ليظهر العمران والخير فى كل مكان وإذا كان السد العالى أحد تحدياتنا الضخمة فى وجه الامبريالية العالمية .. فان المؤسسة المصرية العامة لمقاولات الإنشاءات المدنية وشركاتها الـ ١١ ... هى جيشنا القوى فى هذا التحدى .. ان هذه الشركات هى التى وقفت كالمارد .. تصد التحدى .. حتى حطمته .. وأثبتت بما لا يدع مجالا للشك او للمناقشة قدرة العامل المصرى ... والعقلية المصرية ...

ان شركات المقاولات عندنا مقبلة على اسمى وأقدس مهمة وهى إعادة وتعمير مدن القناة الثلاث .. لتواصل مسيرة الحياة .. ان جيش المهندسين والفنيين والعمال .. ينتظر بكل الخبرة والامكانيات والحب والاخلاص والجهد والعزيمة لبناء حياة جديدة باسمه فيها كل اسباب الحياة العصرية من مساكن حديثة ومدارس ومرافق ومستشفيات ومصانع ودور العبادة .. وسيتم ذلك فى وقت سريع وعلى أرقى المستويات وذلك بما لديها من امكانيات وخبرات .

وهناك حقيقة لا يمكن تجاهلها وهى ان الدول النامية الحديثة الاستقلال أمامها أن تحافظ على هذا الاستقلال عن طريق استثمار جزء من ميزانيتها فى المشروعات العمرانية التى تضاعف من دخلها القومى وتمنع رؤس الأموال الأجنبية من انتهاز فرصة الحصول على مكاسب طائلة .. ولعل لفظة الأرقام هى أصدق دليل على ما استطعنا تحقيقه فى طريقنا لانجاز الهدف الكبير فى مجال البناء والإنشاءات فقد نجحت جمهورية مصر العربية فى تنفيذ مشروعات انشائية بلغت تكاليفها ما يقرب من ٧٥٠ مليون جنيه فى الخطة الخمسية الأولى رغم أن ما كان ينفذ من مشروعات قبل

عام ١٩٦١ (أى قبل التأمين) ، لم يتعد ٣٠ مليون جنيه سنوياً وقد بلغت الاستثمارات فى المباني ولتشبيكات خلال الخطتين الأولى والثانية (أى من عام ٦٠ الى ٧٠) .

- * ٣٩٣ مليون جنيه فى قطاع الصناعة .
- * ٤٠١ مليون جنيه فى قطاع الاسكان والمرافق .
- * ١٨٠ مليون جنيه فى قطاع النقل والمواصلات والتخزين وقناة السويس .
- * ١١٧٠ مليون جنيه فى انشاءات السد العالي .
- * ١٣٣٠ مليون جنيه فى قطاع الخدمات .

وبذلك تكون جملة الاستثمارات قد وصلت خلال هذه الفترة الى ٢٢٧٧ مليون جنيه .

وقد قام بتنفيذ المشروعات شركات المقاولات المصرية التى استطاعت بعد التأميم أن تزيد من امكانياتها الفنية والمالية وأن تنجح فى تحقيق الدور الحيوى الذى قامت من أجله فنفذت المشروعات الصناعية والبتروولية والزراعية والعمرانية والبحرية والسياحية يساعدها فى ذلك توفير الامكانيات المحلية التى أتاحت تنفيذ هذه المشروعات على اكمل وجه سواء من حيث الآلات والمعدات والطاقت البشرية المدربة والخبرات الفنية ويرى المهندس جمال الدين عبد الرحمن رئيس مجلس ادارة المؤسسة ان من اهم الأسباب التى ساعدت شركات المقاولات المصرية على تحقيق هذا النجاح الكبير هو ضمان الحكومة لها وانشاء مؤسسة متخصصة تجمع هذه الشركات وتولى تدعيمها بكافة الامكانيات الفنية والمادية التى تمكنها من التصدى لأضخم المشروعات فى مختلف القطاعات فى الداخل والخارج .

ان شركات المقاولات المصرية قد برزت فى ستة ميادين ، حققت فيها كل التفوق والنجاح . وهى أعمال المواسير والمنشآت الصناعية ، والاسكان والمباني العامة ومد الشبكات الكهربائية والحفر على الناحية .

ولقد قامت بعض الشركات الى جانب ذلك بجهد كبير فى العديد من المشروعات على المستوى العربى والافريقى .

وهناك مشروعات كثيرة فى مختلف أنحاء الوطن العربى والافريقى تشهد بقدرة الشركات المصرية وكفاءتها بما يتيح لها أن تقف على مستوى المنافسة مع أكبر الشركات العالمية فى هذا الميدان وتلازم هذه الشركات كل مشروعات البناء والتعمير فى أنحاء البلاد العربية - ففى ليبيا قامت بعض شركات المؤسسة ببناء مساكن جديدة بمحافظتى طرابلس وبنغازى الى جانب بعض المشروعات الانشائية الأخرى وفى السعودية قامت بتنفيذ مشروعات المياه والكهرباء والطرق على أرقى المستويات العالمية . وفى السودان تولت مهمة انشاء محطات المياه والخزانات على امتداد محافظات السودان لتكون فى خدمة التطور والتقدم ، وكذلك بالنسبة لمشروعات الكهرباء من خزان الروصيرص .

وفى الجزائر تم انشاء ما يزيد على ألف مسكن بمنطقة أرزو البتروولية وكذلك معظم الانشاءات الحيوية بمجمع الحديد والصلب .

وفى الكويت تولت مسئولية اقامة المدارس والمستشفيات وبناء المباني العامة والقصور ومبنى الجهاز المركزى للمواصلات السلكية واللاسلكية ، واستطاعت بذلك أن تضمن وضع اسمها فى قائمة الشركات العالمية التى تقوم بتنفيذ مشروعات دولة الكويت .

وبهذا يمكن أن نقول أن بصمات هذه الشركات أصبحت واضحة الآن في انطلاقة الحياة الجديدة فوق الرقعة العربية والافريقية .. وهى تنظر الى هذا الدور العربى بنفس الأهمية التى تنظر بها الى دورها فى البناء الداخلى ، ايماننا منهن بأن مضر الوطن العربى واحد وأن كل خطوة تقدم فوق أى بقعة منه محسوبة لصالح التقدم العربى كله .

ولهذا فان المؤسسة المصرية العامة لمقاولات الانشاءات المدنية لا تقف عند حد العمل داخل بلادنا ، فانها تتعداها الى خارج الحدود لتؤكد وتؤهل اتصال الشونة المصرية بالأرض العربية والأرض الافريقية . ونتيجة هذه الجهود ، هى تلك الأعمال الهائلة التى حققتها المؤسسة والتى بلغت قيمتها ٦١ مليون و ٥٠٠ ألف جنيه ، منها ١٨ مليون جنيه و ٥٠٠ ألف جنيه خارج الجمهورية .

وتتحرك المؤسسة المصرية العامة لمقاولات الانشاءات المدنية . داخل نشاطها الكبير عن طريق شركاتها التى تنتشر على أنحاء أرضنا داخل مصر ، وداخل البلاد العربية والافريقية . هذه الشركات التى تعطى كل جهودها من أجل خلق ظروف أفضل للمواطن العربى والافريقى . وهذه الشركات هى : -

- ١ - الشركة العامة للانشاءات (رولان) .
- ٢ - شركة النصر للمباني والانشاءات (ايجيكو نصر) .
- ٣ - شركة المقاولات المصرية (مختار ابراهيم) .
- ٤ - شركة المشروعات الصناعية والهندسية .
- ٥ - الشركة المساهمة المصرية للمقاولات (العبد) .
- ٦ - شركة النيل العامة للمقاولات .
- ٧ - شركة النيل العامة للكبارى .
- ٨ - شركة النصر للأعمال المدنية .
- ٩ - الشركة العربية للأعمال المدنية .
- ١٠ - الشركة العربية للأساسات .
- ١١ - شركة النصر للمرافق والتركيبات .

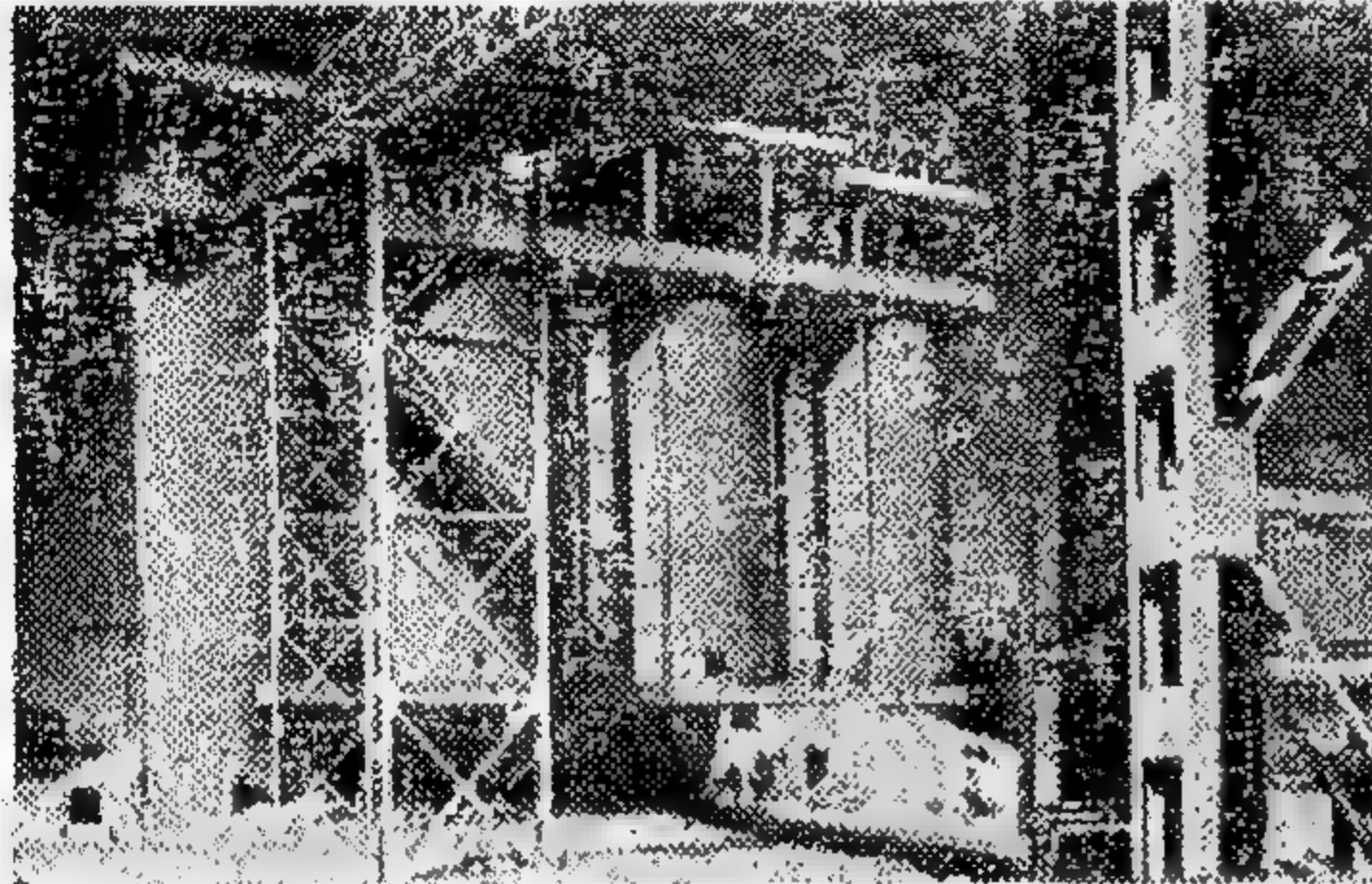
داخل هذه الخطوط والضوابط التى قدمناها يستمر العمل ، نشيطا ، واعيا داخل المؤسسة المصرية العامة لمقاولات الانشاءات المدنية وشركاتها .

وانطلاقا من تلك الأسس تدخل المؤسسة وشركاتها ، مرحلة الانفتاح والتعمير الذى تدخله بلادنا بعد حرب العاشر من رمضان المجيد . واذا كانت المؤسسة وشركاتها قد قدمت الكثير من أجل معركة الشرف والكرامة ومن أجل النصر فانها بعد تحقيق النصر ، تدخل مرحلة جديدة ومؤثرة تحتاج كل الجهد .. والنشاط .. والخبرة . وهى بقيادتها الواعية الرشيدة ، التى يرأسها المهندس جمال الدين عبد الرحمن رئيس مجلس ادارة المؤسسة تدخل عصر العطاء والبذل ، قادرة على الوفاء بكل آمال الجماهير .. وأحلامها .. وهى بذلك تدخل مرحلة النشاط الكبير . فأمامها إعادة الحياة الى ثلاث محافظات عزيزة وغالية على قلب كل مصرى هى محافظات القناة حاملة عبء إعادة ما قد توقف ... بل أفضل مما كان . أن النصر الذى حققته قواتنا المسلحة الباسلة ، قد فتح الطريق أمام بلادنا ، لتدخل عصر التكنولوجيا الحديثة ولتأخذ مكانها تحت الشمس ، بقيادة الزعيم البطل والرئيس المؤمن محمد أنور السادات بطل النصر وقائد ما بعد النصر ، الذى سيكتب له التاريخ أنه رد الي جماهير امتنا العربية كرامتها وعزتها لتحقيق مصر المستقبل .

شركة القاهرة العامة للمقاولات

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للمقاولات الباني

- تقدم الشركة في تنفيذ عملياتها عامة
- التنفيذ السدات
- تعمل في مجال البسكاف والخدمات إيماناً منها
- بالهذين القطاعين من أهمية كبرى
- في بناء خطة التنمية
- تعمل في مجال الصناعة لدعم التقدم الصناعي
- وتطوير الاقتصاد القومي



الصوامع - مصنع الطوب الرملي بمدينة نصر

الفرع

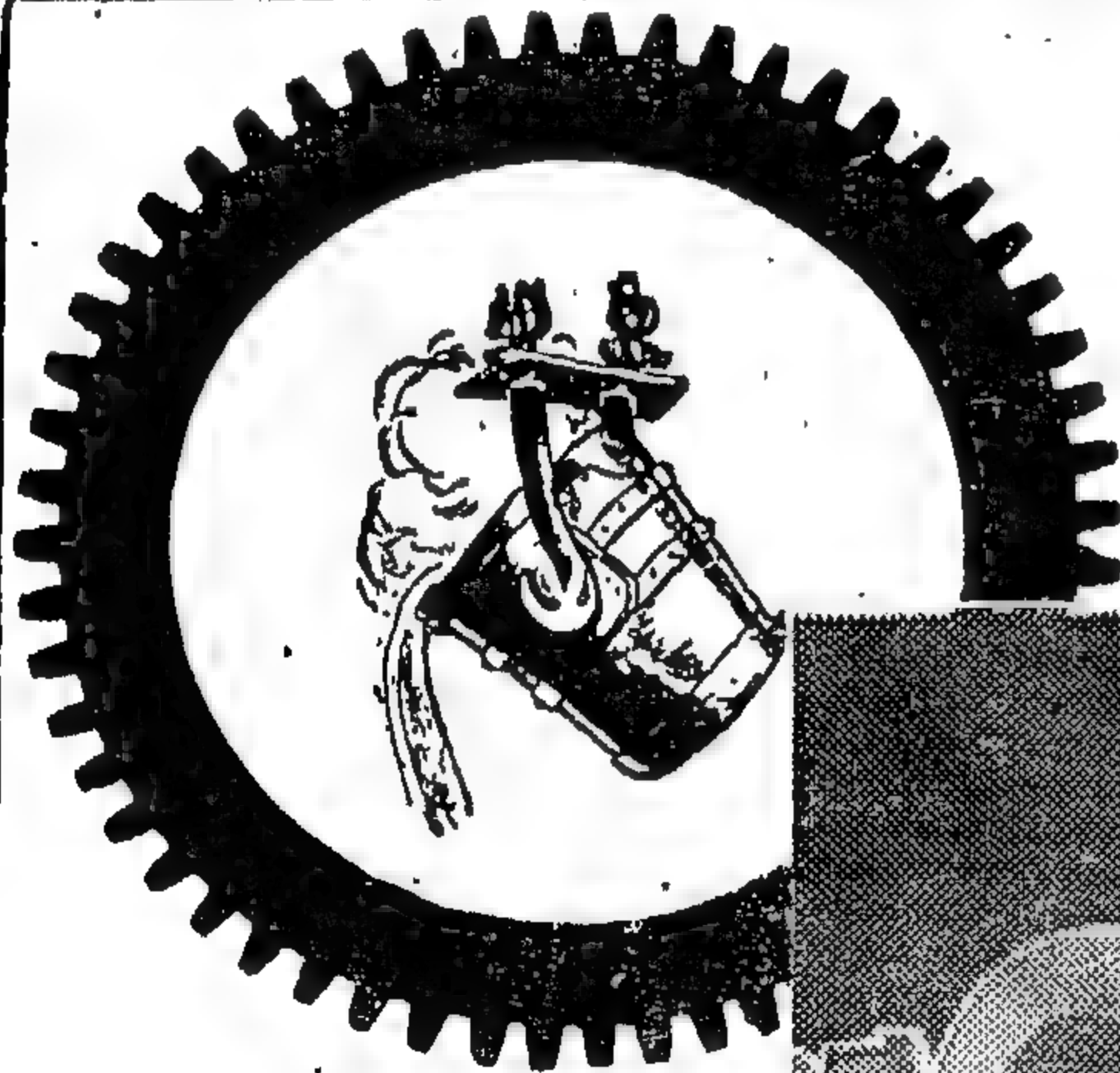
فرع الإسكندرية : ١٣ شارع عرابي
تليفون : ٩١٥٧٠

فرع طرابلس - ليبيا :
شارع سيدى الإمام - عمارة الفرمان
ت : ٤٣٣٥٩ - ص.ب. ١٩١

الإدارة العامة : ١٠ شارع يوسف الجندى - باب اللوق - القاهرة ت : ٣٢٩٤٣ / ٣١٤٥٢ / ٢٢٦٩٩

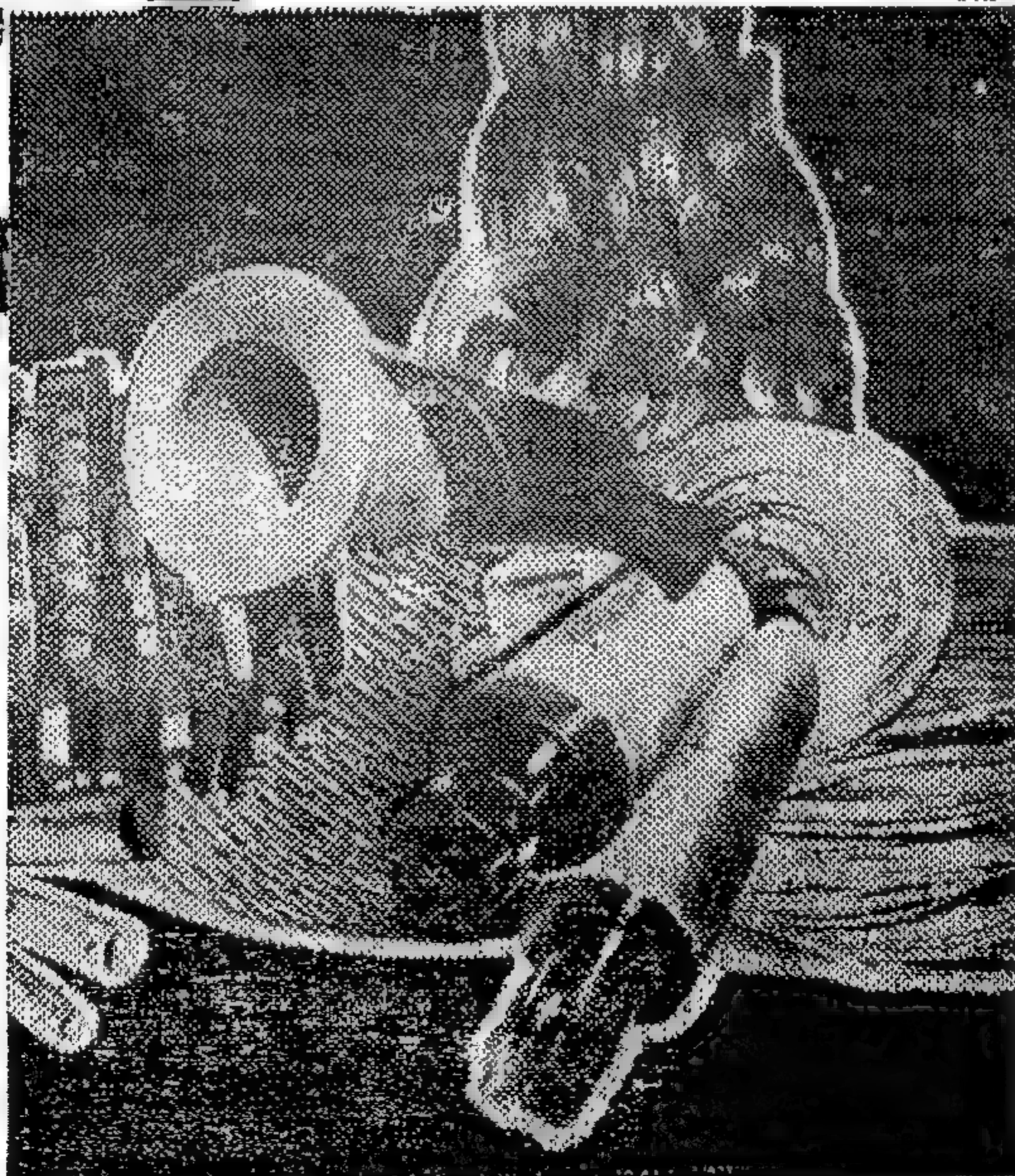
مصانع الخاس لمصرية

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات الحديدية



منتجات
الخاس والألومنيوم

- مواسير
- قطاعات مختلفة
- اقتراص
- ألواح
- أسلاك
- أشكال مختلفة
- رقائق ألومنيوم
- ورق ألومنيوم



إنتاج الشركة

منتجات الصلب

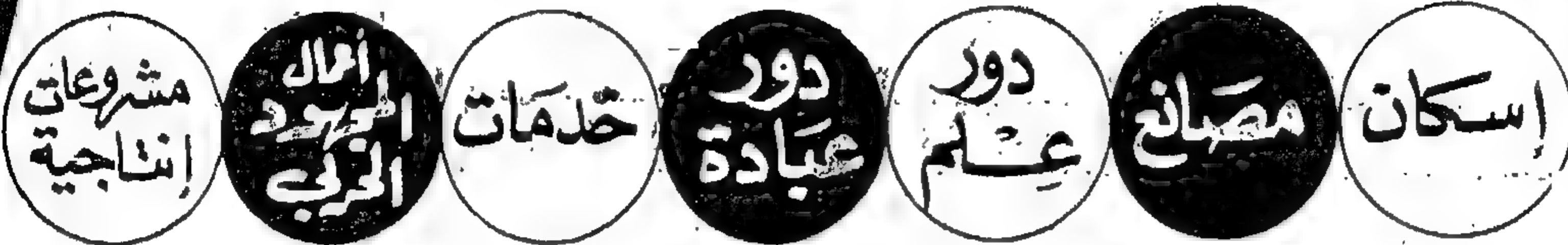
- حديد التسليح ٣٧
- صلب ٥٢
- مسبوكات الصلب والبرافيل
- أسلاك حديد
- حبال الصلب
- شتاير حزم البالات
- شبيج شبكي معدني
- الدولوميت

الأواني الألومنيوم

- ماركة بوردان

شركة المحمودية العامة للمقاولات

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للمقاولات المباني
من أولى الشركات التي قامت بتنفيذ العديد من المشروعات الكبرى من



والشركة في سبيل تطوير أسلوب العمل إنطلاقاً من روح أكثرية الفطيم
تحت قيادة الرئيس المؤتمن

محمد أنور السادات

المركز الرئيسي: القاهرة ١ شارع عصام الدالي بالجيزة - تليفون: ٩٨٤١٤٤ «ثلاثة خطوط»
الإكسبريس: ٣٢ شارع صلاح سالم - تليفون: ٨٠٨٠٤٤ «ثلاثة خطوط»

المؤسسة المصرية العامة للإسكان والتعمير

وشركاتها

تقوم بخدماتها في الإسكان والتعمير

تمليك وتأجير ومعدات سكنية وصناعية - تعمير أراضي
خدمات عامة - مرود - مصاعد - تبريد - شبكات كهربائية

- شركة مصر الجديدة للإسكان والتعمير
- شركة مدينة نصر للإسكان والتعمير
- شركة القاهرة للإسكان والتعمير
- شركة المعمر للإسكان والتعمير
- شركة النيل العامة للمصاعد
- شركة التعمير والسكان الشعبية
- شركة المعادى للإسكان والتعمير
- الشركة المتحدة للإسكان والتعمير
- شركة الشمس للإسكان والتعمير
- شركة النصر للإسكان والتعمير وصيانة المباني

المركز الرئيسي

٤ شارع أمريكا اللاتينية - جاردن شيلي تليفون: ٣٠٧٦٣-٣٢٨١٤

سچی
ان والتقى
 اردو سے
 سچی

المركز الرئيسي ، شارع أمريكا اللاتينية - باردوت سيتي
تلفرافيا : ديمثلوبسكو - الفتاهة

أكبر مكتب هندسي
في الشرق الأوسط
للإشراف والتنفيذ
والتصميم والتخطيط

فزع ليبيا :

١٨ شارع النصر - طرابلس / ليبيا
تلفزيون ديشلوبيكو - طرابلس ليبيا

«الشاكو»

أحد شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات الهندسية والكهربائية والإلكترونية

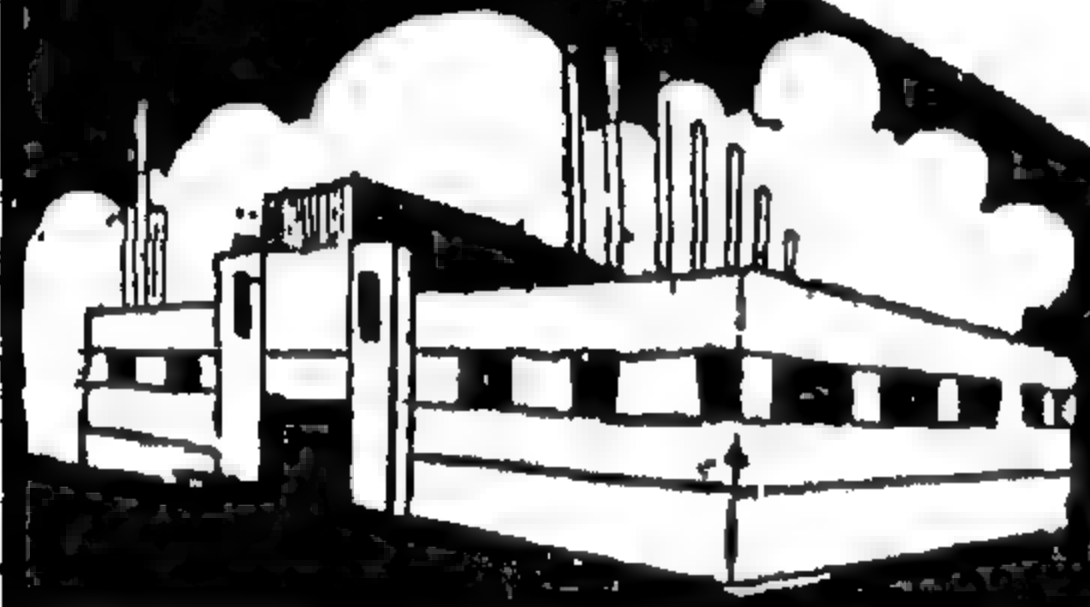
تنتج جميع أنواع المحولات الكهربائية ومهمات شبكات التوزيع

- محاولات قوى ، بقدراته ١٦٠٠ كيلو فولت أمبير - ٢٤ كيلو فولت
 محاولات لحام ، ومه واهم ٢٠٠ ، ٤٠٠ أمبير - ٢٨٠ / ٤٤٠ فولت
 محاولات منزلية ، ومه واهم ٤٠٠٠ فولت أمبير
 لوحات التوزيع الرئيسية للضغط المتوسط ،
 " من النوع الثابت .. والقابل للتحسين "
- لوحات التوزيع الرئيسية للضغط المنخفض
 لوحات التوزيع الفرعية .. للأغراض العامة
 أكشاك كهربائية لمحاولات من ٥٠٠ كيلو فولت أمبير
 هوائيات اللمبات الزئبقية " ١٢٥ ، ٢٥٠ وات "
- مفاتيح فاصلة " للضغط المتوسط والضغط المنخفض "



إنتاج الشركة

أسلاك وكابلات عازية
أسلاك وكابلات معزولة بالمطاط
أسلاك وكابلات معزولة بالبلاستيك
أسلاك وكابلات للرصاص
كابلات أرضية مسطحة معزولة ومغلقة
بالبلاستيك أو معزولة بالورق المشبع بالزيت ومغلقة
بالرصاص منفذ ١٠٠٠ ، ١١٠٠٠ فولت
كابلات تليفونية معزولة بالبلاستيك أو بالورق
من ٥ زوج إلى ١٢٠٠ زوج رصاص أو مسطح
كابلات ترينك ستاركوا



الدول التي تصدر لها

السودان • الأردن • الكويت • ليبيا • اليمن • غزة
السعودية • سوريا • لبنان • كوبا

الإدارة العامة والصنع بمطرك ب. ٨٧٦٠٠٠
ص. ١٣٠٨ القاهرة
فرع القاهرة ١٠ شارع طلعت حرب ب. ٧١٧٤

شركة الكابلات الكهربائية المصرية
إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات الهندسية

الشركة العامة للمشروعات الكهربائية "إيليچكت"

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للكهرباء



نشاط الشركة

تخطيط خطوط رائدة
في تنفيذ المشروعات
المسندة إليها على طريق
تحويل طاقات القوت
المحذرة اقتصادياً واجتماعياً

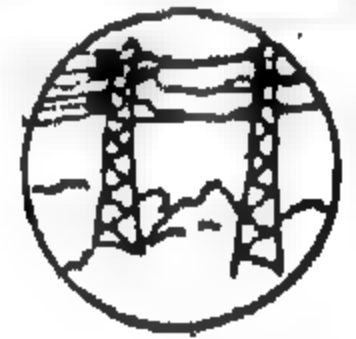
إنشاء خطوط كهربائية ذات جهود
تتراوح من ١١ إلى ٢٢٠ كيلو فولت

تركيب محطات المحولات

إنشاء شبكات الانارة
الداخلية للمدن والمترى

تركيب الشبكات الأرضية للمناطق الصناعية

إنشاء شبكات الكابلات الهوائية
ومحطات التحويل للترام والترولى پاس



الإدارة العامة
١٢ شارع يوسف الهندى
بابي الشرق بالقاهرة
تليفون
٣١٥٠٨ - ٢٣٣٤٤
تلفاكس: إيليچكت
ص. ب. ١٩٤١ القاهرة

شركة النصر لصناعة المراسير الصلبة ولوازمها



تدخل مجالاً صناعياً جديداً وستاهم في حل مشكلة قطع الغيار لمجالات الصناعات المختلفة

وتنتج: قطع الغيار الزهر الطرُوف ذى القلب الأسود والبرلينى

وقد قامت الشركة بإصدار مستبدل آلتي مبرز بأحدث مقادير الصهر والتشكيل والعالجة الحرارية لإنتاج مسبوكات قطع الغيار الزهر القابل للطرُوف ذى القلب الأسود والبرلينى بطاقة إنتاجية ٧٠٠٠ على سنوي والزهر المستخدم يتميز بالآتي:

١. المتانة العالية ومقاومة التآكل بالاحتكاك
٢. قابلية التشكيل بكفاءة عالية
٣. مقاومة الصدمات الفجائية
٤. التشكيل على البارد

ويشمل إنتاج قطع الغيار اللازمة لمختلف الصناعات كالسيارات والسطح الحديدية والفزل والنسيج والعدد اليدوية وملحقات السلاسل والجنائز والمهمات الزراعية ومعدات المناجم ومعدات الصناعات الكيماوية والهندسية

الإدارة التجارية: حيت ملوك - ص.ب. ٦ ملوك الحمامات - تليفون: ٣٨٢٣٤ - ٣٨٢٥٢

شركة مصر/ حلوان للغزل والنسيج



قطيفة حلوان للأنيقات أرفع الأذواق المسايمة للموراث العالمية



الإدارة العامة والصانع: حلوان تليفون: ٣٨٠٣٠ / ٣٨٠٣٦ / ٣٨٠٣٨
مكتب بيع القاهرة ت: ٩٠٥٠٥٦ - مكتب بيع الإسكندرية ت: ٢٤٨٥٥
العنوان التليفوني: «سومسو»

التصنيع والانتاج

جمعية المهندسين الكهربائيين
والإلكترونيين

جمعية الهندسة الإدارية
جمعية المهندسين الميكانيكيين

Thus, the solution of the transient stability problem is obtained by simple graphical constructions.

It is hoped that the graphical method outlined in this paper with its applications and the results obtained will justify the use of this new approach for the solution of transient stability problems of power systems that can be reduced to two equivalent machines.

References

1. "First Report of Power System Stability", Trans. AIEE, vol. 56, pp. 261-282, 1937. (For other references see bibliography of reference 1.)
2. Dahl, O.G.C.: "Electric Power Circuits", Vol. II, McGraw-Hill, New York, 1938.
3. Crary, S.B.: "Power System Stability", Vol. II, John Wiley and Sons, New York, 1947.
4. Kimbark, E.W.: "Power System Stability", Vol. III, John Wiley and Sons, New York, 1950.
5. Rudenberg, R.: "Transient Performance of Electric Power Systems", McGraw-Hill, New York, 1950.
6. Johnson, D.L., and Ward, J.B.: "The Solution of Stability Problems by Means of Digital Computers", Trans. AIEE, vol. 75, pt. III, pp. 1321-1329, 1956.
7. Aylett, P.D.: "The Energy-Integral Criterion of Transient Stability Limits of Power Systems", Proc. IEE, vol. 105, pt. C, pp. 527-536, 1958.
8. Fitzgerald, A.E., and Kingsley, C.: "Electric Machinery", 2nd ed., McGraw-Hill, New York, 1961.
9. Miles, J.G.: "Analysis of Overall Stability of Multimachine Power Systems", Proc. IEE, vol. 108, pt. A, pp. 203, 1961.
10. Dharma Rao, N.: "A New Approach to the Transient Stability Problem", Trans. AIEE, vol. 81, pp. 186-190, 1962.
11. Taylor, D.G.: "Analysis of Synchronous Machines Connected to Power System Networks", Proc. IEE, vol. 110, pt. C, pp. 606, 1963.
12. Dharma Rao, N., and Ramachandra Rao, H.N.: "Phase-Plane Techniques for the Solution of Transient Stability Problems", Proc. IEE, vol. 110, pt. C, pp. 1451-1461, 1963.
13. Venikov, V.A.: "Transient Phenomena in Electrical Power Systems", (translated from the Russian), Pergamon, London, 1964.
14. Humpage, W.D., and Stott, B.: "Predictor-Corrector Methods of Numerical Integration in Digital Computer Analysis of Power System Transient Stability", Proc. IEE, vol. 112, pp. 1557-1565, 1965.
15. Gless, G.E.: "Direct Method of Lyapunov Applied to Transient Power System Stability", Trans. IEEE, vol. 85, pp. 159-168, 1966.
16. El-Abiad, A.H., and Nagappan, K.: "Transient Stability Region of Multimachine Power Systems", Trans. IEEE, vol. 85, pp. 169-179, 1966.
17. Stagg, G.W., and El-Abiad, A.H.: "Computer Methods in Power System Analysis", McGraw-Hill, New York, 1968.
18. Elgerd, O.I.: "Electric Energy Systems Theory", McGraw-Hill, New York, 1971.

1. Draw the vertical straight line $\delta = \delta_0$ to cut the curve representing the function $\psi(\delta)$ for $K_2 = 0$ at the point f_1 .
2. Draw the straight line (1) with slope K_1 and passing through the point f_1 to cut the vertical straight line of $\delta = 60^\circ$ at point a. The kinetic energy of the machine may be determined from Figure 4. to be equivalent to the length ab.

$$\therefore ab = \frac{1}{2} \left(\frac{d\delta}{dt} \right)^2 = \frac{1}{2} \cdot \frac{M}{P_1} \left(\frac{d\delta}{dt} \right)^2$$

3. Specify a point c on line ab such that

$$bc = \frac{1}{2} \left(\frac{d\delta}{dt'} \right)^2 = \frac{1}{2} \cdot \frac{M}{P'_1} \left(\frac{d\delta}{dt} \right)^2$$

$$\therefore \frac{bc}{ab} = \frac{P_1}{P'_1} = \frac{0.42}{1.25} = 0.336$$

4. Draw a straight line with slope K'_1 and passing through the point c. This straight line, as shown in Figure 4., does not cut the curve representing the function $\psi(\delta)$ and, therefore, indicating that the kinetic energy cannot reach zero i.e. the stability will be lost. Hence, the clearing angle $\delta = 60^\circ$ is greater than the critical value.

In order to determine the critical clearing angle, a straight line (2) with slope K'_1 is drawn tangential to the curve $\psi(\delta)$ as shown in Figure 4. The operating point will move on this line for the critical post-fault conditions.

The vertical straight line at $\delta = \delta_c$, where δ_c is the critical clearing angle, cuts the two lines (1) and (2) at the points a_1 and c_1 respectively, such that

$$\frac{b_1 c_1}{a_1 b_1} = \frac{P_1}{P'_1} = 0.336$$

The figure shows that the angle $\delta = 52^\circ$ fulfills this condition i.e. $\delta_c = 52^\circ$. \therefore the critical clearing angle = 52° .

In order to check the accuracy of solution by this new graphical method, the equal-area criterion is applied in Figure 4. Application of the formula

$$\cos \delta_c = \frac{P_0 (\delta_0 - \delta_m) + P_1 \cos \delta_0 - P'_1 \cos \delta_m}{P_1 - P'_1}$$

gives the value $\delta_c = 51.6^\circ$ which agrees to a sufficiently high degree of accuracy with the result obtained by the application of the new graphical method.

It is to be noted that the effect of transient saliency of synchronous machines can be taken into account by selecting the suitable curve representing the function $\psi(\delta)$ for the specified value of K_2 .

Conclusions

The new graphical method forwarded in this paper is a simple and feasible method for the solution of transient stability problems of synchronous two-machine power systems. The method is capable of taking into account the effect of transient saliency of synchronous machines that is frequently a decisive factor in stability studies. Tedious numerical computations are entirely eliminated by the application of this new method which is relatively easy to use and is accurate. Accuracy of solution by this new method has been checked by comparison with other methods.

Moreover, the new graphical method has the advantage that the fault condition is represented on the chart by a straight line instead of a sine curve as in the equal-area criterion or by a curved trajectory as in the phase-plane technique.

Solution

The system parameters are calculated as follows :

During the fault :

$$K_1 = \frac{P_o}{P_I} = \frac{1}{0.42} = 2.381, K_2 = 0$$

$$T = t \sqrt{\frac{P_I}{M}} = t \sqrt{\frac{0.42}{M}} = \frac{0.648t}{\sqrt{M}}$$

After the fault :

$$K'_1 = \frac{P_o}{P'_I} = \frac{1}{1.25} = 0.8, K'_2 = 0$$

$$T' = t \sqrt{\frac{P'_I}{M}} = t \sqrt{\frac{1.25}{M}} = \frac{1.118t}{\sqrt{M}}$$

The initial angle δ_o is given by

$$\sin \delta_o = \frac{P_o}{P_I} = \frac{1}{1.735} = 0.57637$$

$$\therefore \delta_o = 35.2^\circ$$

The procedure for applying the new graphical method is illustrated in Figure 4. and consists mainly of the following steps:

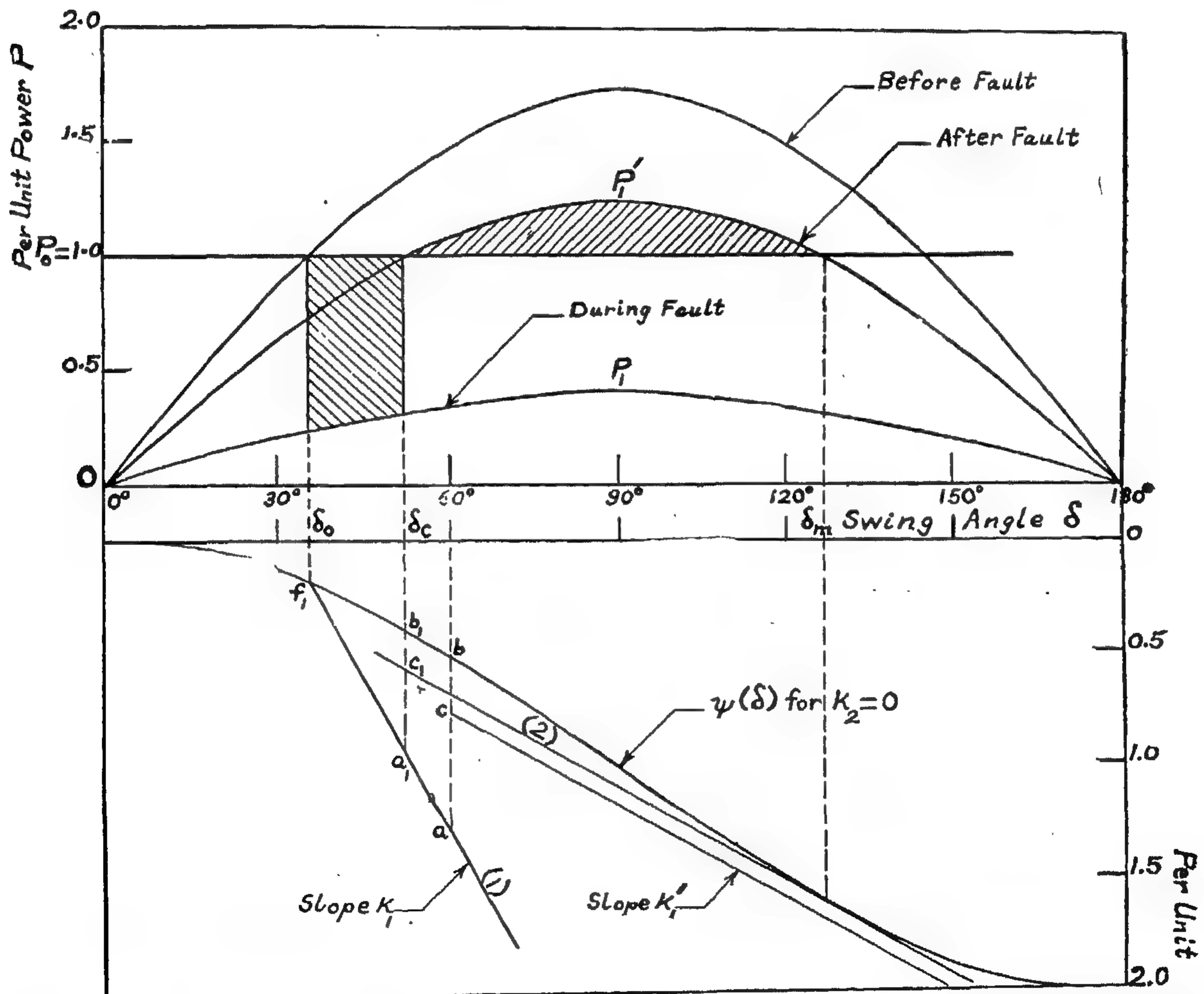


Figure 4. Checking the Stability and Estimation of the Critical Clearing Angle.

kinetic energy $\frac{1}{2} \left(\frac{d\delta}{dT} \right)^2$ as a function of the swing angle δ .

Applications of the New Graphical Method

(i) Estimation of the range of oscillations and the final steady-state operating angle

Figure 2. shows the range of oscillations of a synchronous machine subjected to a disturbance characterised by the initial conditions $\delta_o, \left(\frac{d\delta}{dT} \right)_{at \delta=\delta_o} = 2 m_1 n_1$, and certain values for the parameters K_1 and K_2 .

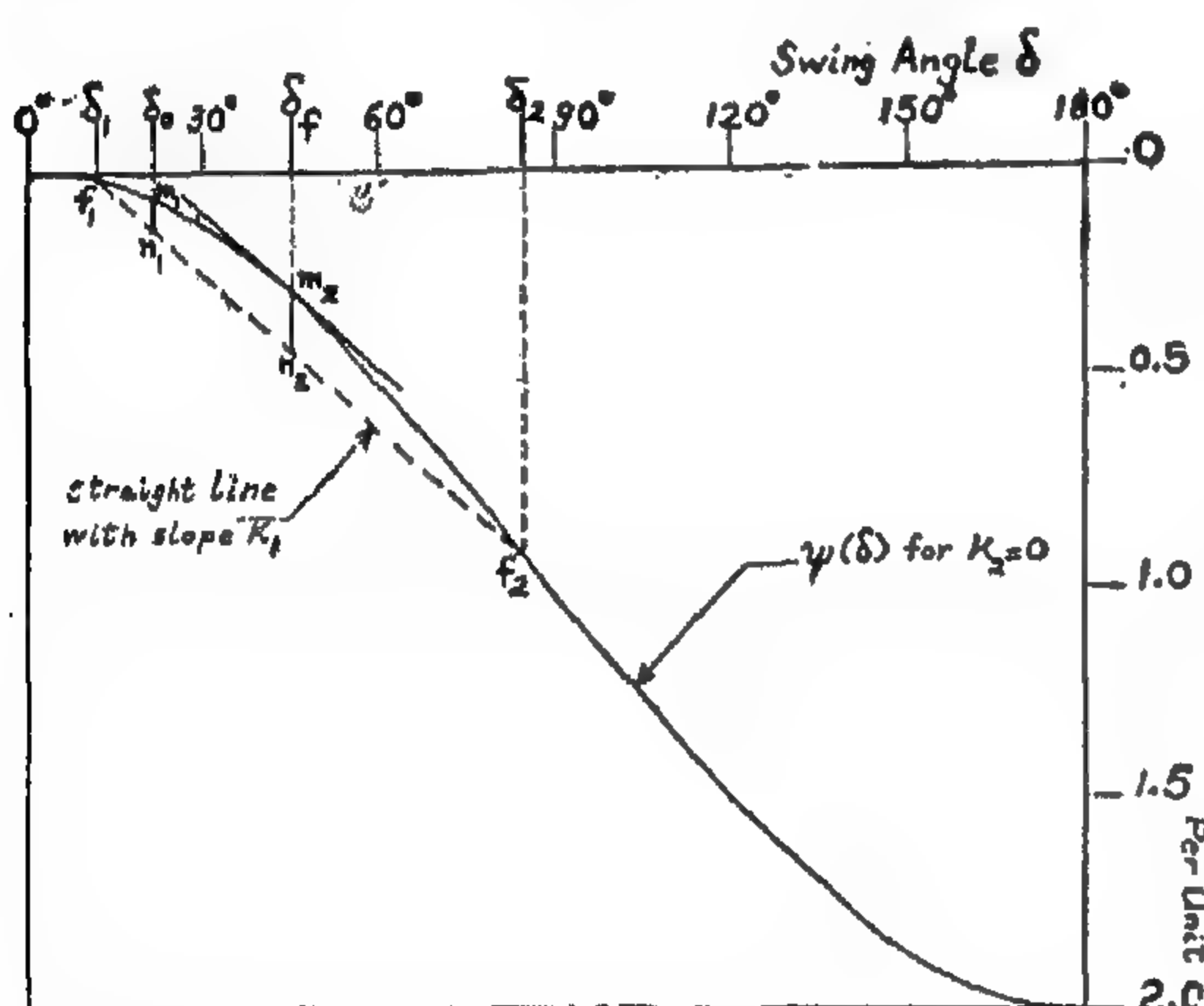


Figure 2. Estimation of the Range of Oscillations and the Final Steady-State Angle on the Kinetic Energy Chart.

According to Figure 2., the machine swing angle will oscillate between δ_1 and δ_2 . The oscillations will decrease due to damping and the final steady-state angle δ_f will be reached.

The operating point starts from the initial point n_1 and then moves on the dotted line $f_1 f_2$ until the kinetic energy becomes zero i.e. at the point f_1 or at f_2 . The operating point moves in the direction of f_1 if $\left(\frac{d\delta}{dT} \right)_{at \delta=\delta_o} < 0$, or in the direction of f_2 if $\left(\frac{d\delta}{dT} \right)_{at \delta=\delta_o} > 0$.

The range of oscillations is defined on Figure 2. as the range at which the kinetic energy is positive.

The final steady-state operating point can be obtained by drawing a straight line parallel to the line $f_1 f_2$ and tangential to the curve $\psi(\delta)$. Hence, the point of maximum kinetic energy $m_2 n_2$ can be determined. Thus, the final steady-state angle δ_f is found as shown in Figure 2.

(ii) Checking the stability and estimation of the critical clearing angle

In order to illustrate the application of the new graphical method for checking the stability and estimating the critical clearing angle, consider the example of the sample power system shown in Figure 3. in which a generator feeds power to an infinite bus through two parallel high voltage transmission lines. Numbers on the diagram indicate the values of the reactances in per unit. The transient reactance of the generator is included in the values marked. Circuit breakers adjacent to a fault on both sides are arranged to clear simultaneously.

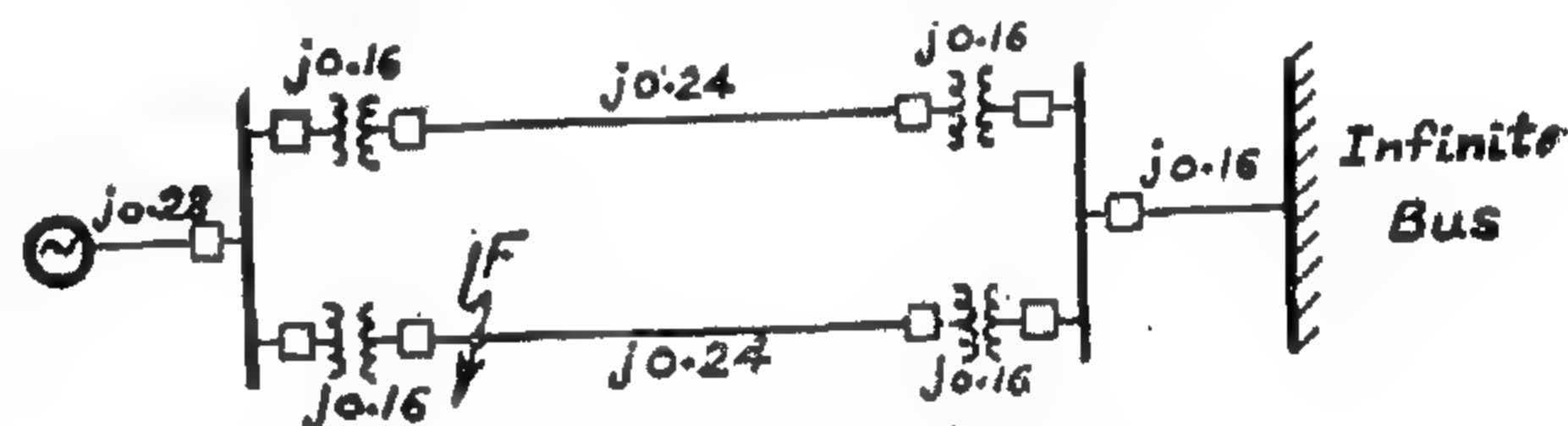


Figure 3. Single-Line Diagram

for Sample Power System.

It is required to check the system stability for a clearing angle of 60° , and to estimate the critical clearing angle for the generator in the case of a three-phase fault at the point F when the generator is delivering 1.0 per unit power. Assume that the voltage behind transient reactance is 1.25 per unit for the generator and that the voltage at the infinite bus is 1.0 per unit.

Equations for the power output of the generator are

Before the fault: $P = 1.735 \sin \delta$

During the fault: $P = 0.42 \sin \delta$

After the fault: $P = 1.25 \sin \delta$

ing constant flux linkages, then the swing equation of the synchronous machine is given by

$$M \frac{d^2 \delta}{dt^2} = P_o - P_e - P_d$$

where M = inertia constant

δ = angle of swing from reference axis

t = time

P_o = power input

$P_e = P_1 \sin \delta - P_2 \sin 2 \delta$ = power output, and $(P_2 \sin 2 \delta)$ represents the effect of transient saliency of the synchronous machine.

$P_d = K_d \frac{d\delta}{dt}$ = power absorbed in damping, and K_d is the damping coefficient.

$$\text{Let } T = t \sqrt{\frac{P_1}{M}}, \quad a = \frac{K_d}{\sqrt{P_1 \cdot M}}$$

$$K_1 = \frac{P_o}{P_1}, \quad \text{and } K_2 = \frac{P_2}{P_1}$$

Then, the swing equation becomes

$$\frac{d^2 \delta}{dT^2} + a \frac{d\delta}{dT} = K_1 - \sin \delta + K_2 \sin 2 \delta$$

Multiplying both sides of the above equation by $\frac{d\delta}{dT}$ integrating with respect to T , and neglecting damping

$$\begin{aligned} \therefore \left[\frac{1}{2} \left(\frac{d\delta}{dT} \right)^2 \right]_{\delta_o}^{\delta} &= \int_{\delta_o}^{\delta} (K_1 - \sin \delta + K_2 \sin 2 \delta) d\delta \\ \therefore \frac{1}{2} \left(\frac{d\delta}{dT} \right)^2 &= \frac{1}{2} \left(\frac{d\delta}{dT} \right)^2_{\text{at } \delta = \delta_o} \\ &+ K_1 (\delta - \delta_o) + \cos \delta - \cos \delta_o \\ &- \frac{K_2}{2} (\cos 2 \delta - \cos 2 \delta_o) \end{aligned}$$

Introducing a function

$$\psi(\delta) = 1 - \cos \delta - \frac{K_2}{2} (1 - \cos 2 \delta),$$

the above equation reduces to

$$\begin{aligned} \frac{1}{2} \left(\frac{d\delta}{dT} \right)^2 &= \frac{1}{2} \left(\frac{d\delta}{dT} \right)^2_{\text{at } \delta = \delta_o} + K_1 (\delta - \delta_o) \\ &- [\psi(\delta) - \psi(\delta_o)] \end{aligned}$$

Considering now a synchronous machine subjected to a disturbance characterised

by the initial conditions $\delta_o, \left(\frac{d\delta}{dT} \right)_{\text{at } \delta = \delta_o}$ and certain values for the parameters K_1 and K_2 . The chart shown in Figure 1.

gives the values of $\frac{1}{2} \left(\frac{d\delta}{dT} \right)^2$ as a function of the swing angle δ . Consequently, this chart may be called "the kinetic energy chart".

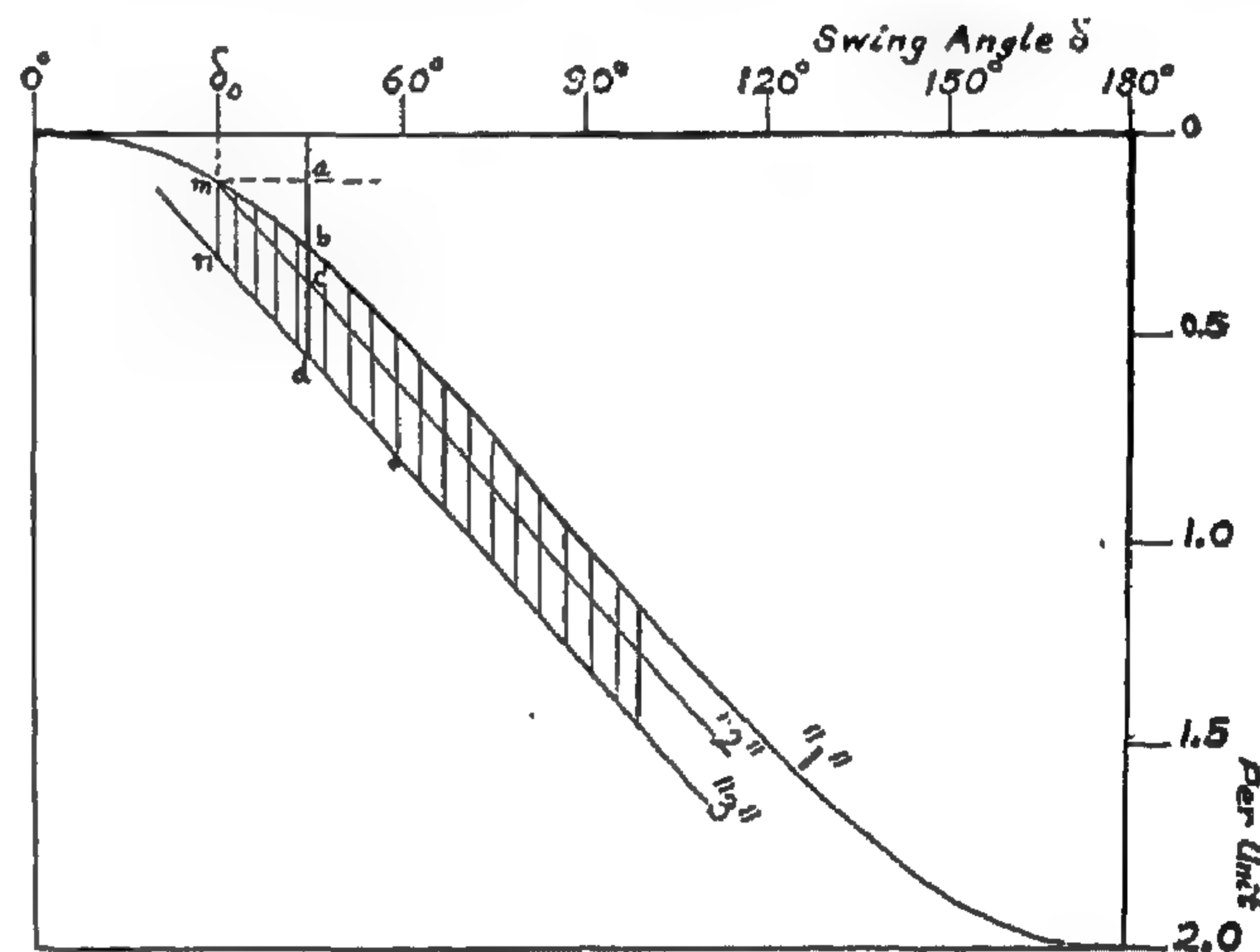


Figure 1. The Kinetic Energy Chart.

"1" represents $\psi(\delta)$ for $K_2 = 0$.

"2" represents a straight line with slope K_1 .

"3" represents a straight line parallel to "2" passing through point m where $mn = \frac{1}{2} \left(\frac{d\delta}{dT} \right)^2_{\text{at } \delta = \delta_o}$.

Referring to Figure 1, the vertical straight line mn represents the initial kinetic energy $\frac{1}{2} \left(\frac{d\delta}{dT} \right)^2_{\text{at } \delta = \delta_o}$. From the diagram,

$$\begin{aligned} bd &= cd + ac - ab \\ &= mn + ac - ab \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \therefore bd &= \frac{1}{2} \left(\frac{d\delta}{dT} \right)^2_{\text{at } \delta = \delta_o} + K_1 (\delta - \delta_o) \\ &- [\psi(\delta) - \psi(\delta_o)] \end{aligned}$$

$$\therefore bd = \frac{1}{2} \left(\frac{d\delta}{dT} \right)^2$$

Thus, the vertical ordinates of the hatched area shown in Figure 1: represent the

A NEW GRAPHICAL METHOD FOR THE TRANSIENT STABILITY OF ELECTRIC POWER SYSTEMS

By

Dr. MEDHAT ADIB NASR *

Introduction

The proposed new graphical method gives a simple criterion for the determination of transient stability of a power system in which the synchronous machinery can be reduced to two equivalent machines. The method is based upon the construction of a chart from which the quantity $\left(\frac{d\delta}{dt}\right)^2$ can be determined directly. The chart determines the values of the swing angles δ where the angular velocity $\frac{d\delta}{dt}$ is zero in which case the machine remains stable. If the chart indicates that $\frac{d\delta}{dt}$ does not become zero the rotor will continue to move and synchronism lost.

The range of oscillations of the machine is defined on this chart as the range at which the quantity $\left(\frac{d\delta}{dt}\right)^2$ is positive. Thus, the maximum and minimum rotor angles reached during the oscillations may be determined. The rotor angle at which $\left(\frac{d\delta}{dt}\right)^2$ is maximum i.e. at which the kinetic energy is maximum, determines the position at which the potential energy is minimum, according to the law of conservation of energy. This position determines the final steady state position of the system which may be reached if the oscillations will be damped out.

The chart can thus give information about (a) the power system stability; (b) the range of the machine oscillations, and (c) the final steady state position if the system is stable.

Any disturbance is characterised by the initial conditions and certain values for the system parameters. According to these values the corresponding curves of the chart are chosen.

The proposed method is considerably less laborious than a step-by-step solution of comparable accuracy. The effect of transient saliency of synchronous machines can be introduced into the solution if desired. Examples are presented to check the accuracy of solution by this new graphical method and to illustrate the applications of this method.

Theory and Development of the New Graphical Method

The power input to a synchronous machine is consumed in three ways: power output, power consumed in damper windings and other losses, and power used in accelerating the rotating part of the machine (this may be either positive or negative) thereby altering its kinetic energy.

Considering a synchronous machine having constant power input, and in which the power absorbed in damping is proportional to the angular velocity; and assum-

* Assistant Professor, Department of Electrical Power and Machines Engineering, Faculty of Engineering, Cairo University.

determination of voltage variation on traction networks when loaded by (m) trainsets.

The suggested methods enable design engineers to estimate the number of traction converter stations for a certain required traffic load.

Appendix

Equation (33) will now be derived.

Referring to figure (4) and from similarities of triangles, then

$$(Y_1 Z_1) \text{ part (1)} = \frac{(X_1 Z_1)(X X_1)}{(X G_1)} \text{ --- (34)}$$

Combining equations (26), (26) and (34), then

Also referring to equation (32) putting it in a generalised case, then

Combining equations (26) (26) and (34) then

$$(Y_1 Z_1) \text{ part (1)} = \frac{q I_1 r_{d1}}{w \sum_{p=0}^4 r_{dp}} = \frac{q I_1 r_{d1}}{\sum_{p=0}^4 r_{dp}} \text{ (35)}$$

For a generalized analysis then,

$$(Y_p Z_p) \text{ part (1)} = q \frac{I_p \sum_{t=0}^{p-1} r_{dt}}{\sum_{p=0}^{h-1} r_{dp}} \text{ (36)}$$

$$\text{And } (Y_p Z_p) \text{ part (2)} = q \frac{I_p \sum_{t=p}^m r_{dt}}{\sum_{p=h}^m r_{dp}} \text{ (37)}$$

$$Z_h = \sum_{p=1}^{(n-1)} (Y_p Z_p) + (Y_h Z_h) + \sum_{p=h+1}^m (Y_p Z_p) \text{ (38)}$$

Substituting equations (36), (35) and (37) in respective terms of equation (38) we get;

$$Z_{h=q} = \left[\frac{A+B+C}{D_1} \right] \text{ (39)}$$

where;

A, B and C are given by equations (21, (22) and (23) respectively

$$D_1 = \sum_{p=0}^{(n-1)} I_{dp} \sum_{p=h}^m I_{dp} \text{ (40)}$$

Dividing equation (20) by equation (39) we get;

$$\frac{Z_h}{Z_{h=q}} = \frac{1}{q=D} \text{ (41)}$$

Combining equations (24), (40) and (41) results in equation (33).

References

- (1) G.D. Friedlander, Railroad electrification: past, present and future, IEEE spectrum, September 1968.
- (2) F.T. Barwell, Research for railway electrification, IEE, Electronic & Power, September 1966.
- (3) Brown Boverie Review, Traction, Vol. 50, No. (1/2), January/February, 1963.
- (4) C. Kerr, A significant advantage of the modern locomotive transmission; CP 1950, IEEE.
- (5) A. Wolski, Thyristors on traction vehicles, Siemens Reiview, January 1966, No. 1.
- (6) Y.M. Tasein, Silicon Rectifier locomotive developments in Europe, IEEE, 63 — 182, 1963.
- (7) E. Mitsuhashi and others, Thyristor controlled AC Electronic locomotive, Mitsubishi Denk Engineer, March 1968.
- (8) P. Vaske and others; Elektrische Maschinen und Umformer, Teil 2, (book), Teubner, 1967.

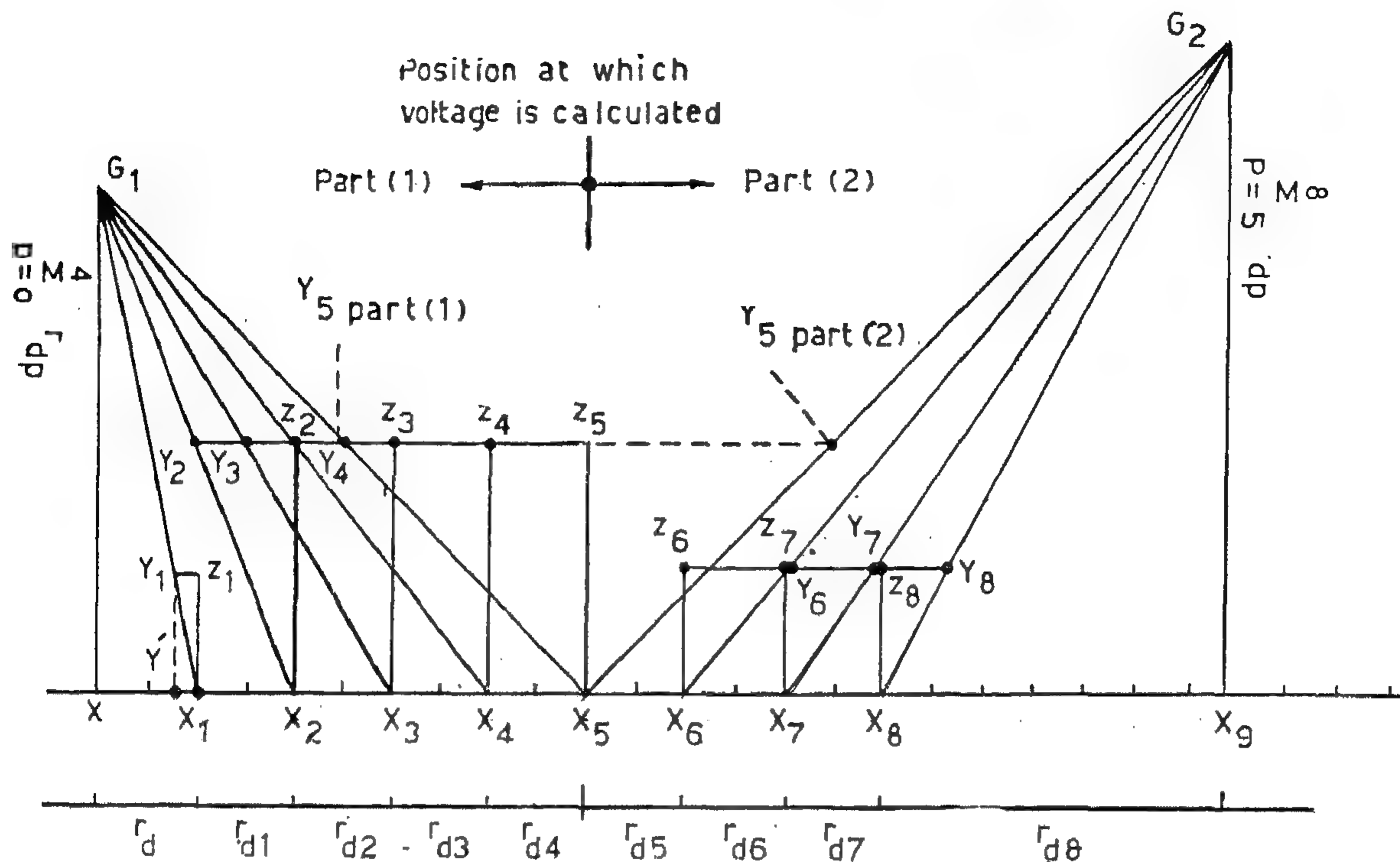


FIGURE (4) CONSTRUCTION OF THE GRAPHICAL METHOD FOR THE SPECIFIC EXAMPLE GIVEN

DRAW TO SCALE (q cm/amp) THE LINES (X_1Z_1)

(X_8Z_8) AT RIGHT ANGLES TO (XX_9)------(28)

$X_1Z_1 = qI_1$, $X_2Z_2 = qI_2$, etc------(29)

AT POINTS Z_1, Z_2, \dots, Z_8 ; DRAW PARALLEL LINES TO (XX_1) TO INTERSECT (G_1X_1)----(G_8X_8) AT POINTS Y_1, Y_2, \dots, Y_8 RESPECTIVELY.

CLEARLY;

(Y_5Z_5) = (Y_5Z_5)
part (1) part (2)------(30)

$Z_5 = Y_1Z_1 + \dots + Y_4Z_4 + (Y_5Z_5)$
part (1)
 $+ Y_6Z_6 + \dots + Y_8Z_8$ ------(31a)

OR;

$Z_5 = Y_1Z_1 + \dots + Y_4Z_4 + (Y_5Z_5)$
part (2)
 $+ Y_6Z_6 + \dots + Y_8Z_8$ ------(31b)

Generally equations (31a) and (31b) can be written in the form;

$$-Z_5 = \sum_{p=1}^4 (Y_p Z_p) + (Y_5 Z_5) \text{ (1) or (2)} + \sum_{p=6}^8 (Y_p Z_p) \text{------(32)}$$

Using equation (32) and the graph of figure (4); (η_5) can be determined. (ϵ_5) can be deduced once (η_5) is evaluated.

This is due to the fact that the ratio of proportionality (F) governing the relation between (ϵ_h) and (η_h) is given by the expression;

$$F = \frac{\epsilon_h}{\eta_h} = \frac{\sum_{p=0}^{(h-1)} r_{dp} \sum_{p=h}^m r_{dp}}{q \sum_{p=0}^m r_{dp}} \text{------(33)}$$

Thus (ϵ_h) can be determined graphically.

This enables the design engineer to determine the voltage at any point and to determine the suitable position of the next traction converter station.

Conclusion

A general approach has been taken for the development of a systematic analytical and graphical methods for the

$$C = \sum_{p=h}^m I_{dp} \sum_{p=1}^{(h-1)} \left(I_p \sum_{t=0}^{(p-1)} I_{dt} \right) \dots (23)$$

$$D = \sum_{p=0}^m r_{dp} \dots (24)$$

According to the foreseen traffic conditions the distribution of traction locomotives can be distributed on the line.

The equivalent circuit can be drawn. The quantities I, A, B, C, and D (using equations 14, 21, 22, 23, 24 respectively) can be easily determined for a certain particular point.

Thus (ε_h) is evaluated for this position of locomotive numbered as (h) by the help of equation (19).

Once (ε_h) is known then the voltage at the position of locomotive number (h) can be evaluated. By this way the minimum voltage suitable for the reasonable operation of traction motors can be checked.

At the position where the voltage feeding the locomotive is found to be lower than the reasonable minimum limit operating traction voltage; then a second traction station should be placed.

Graphical Analysis

The graphical method is actually an interpretation of equation (20) i.e. a graphical evaluation of (ε_h) at any point of the traction network. To illustrate

this method let us analyse the following example of an (1500) V traction catenary and 5 minute traffic load of a certain suburban line. This special simplified case is illustrated by figure (3), where :

- equivalent resistance of rails and line components per km = 40 milliohm
- one train set (or one locomotive) equivalent resistance for electric traction circuit = 8 milliohm
- current per locomotive or traction train set = 400 amp
- number of train sets loaded on one traction station = $4 \times 1 + 4 \times 2$ i.e. trainsets at positions (i), (vi), (vii), and (viii) are double units while at positions (ii), (iii), (iv) and (v) they are single units.

The graphical solution in figure (4) is for the special case of determining (ε_5) of figure (3). The following steps are used to construct figure (4).

- draw to scale (w cm/milliohm) the lines (XX_9 , (XG_1) and ($X_9 G_9$) which are perpendicular to each other (25)

$$-XX_5 = XG_1 = W \sum_{p=0}^4 r_{dp} \dots (26)$$

$$-X_5X_9 = X_9G_2 = W \sum_{p=5}^8 r_{dp} \dots (27)$$

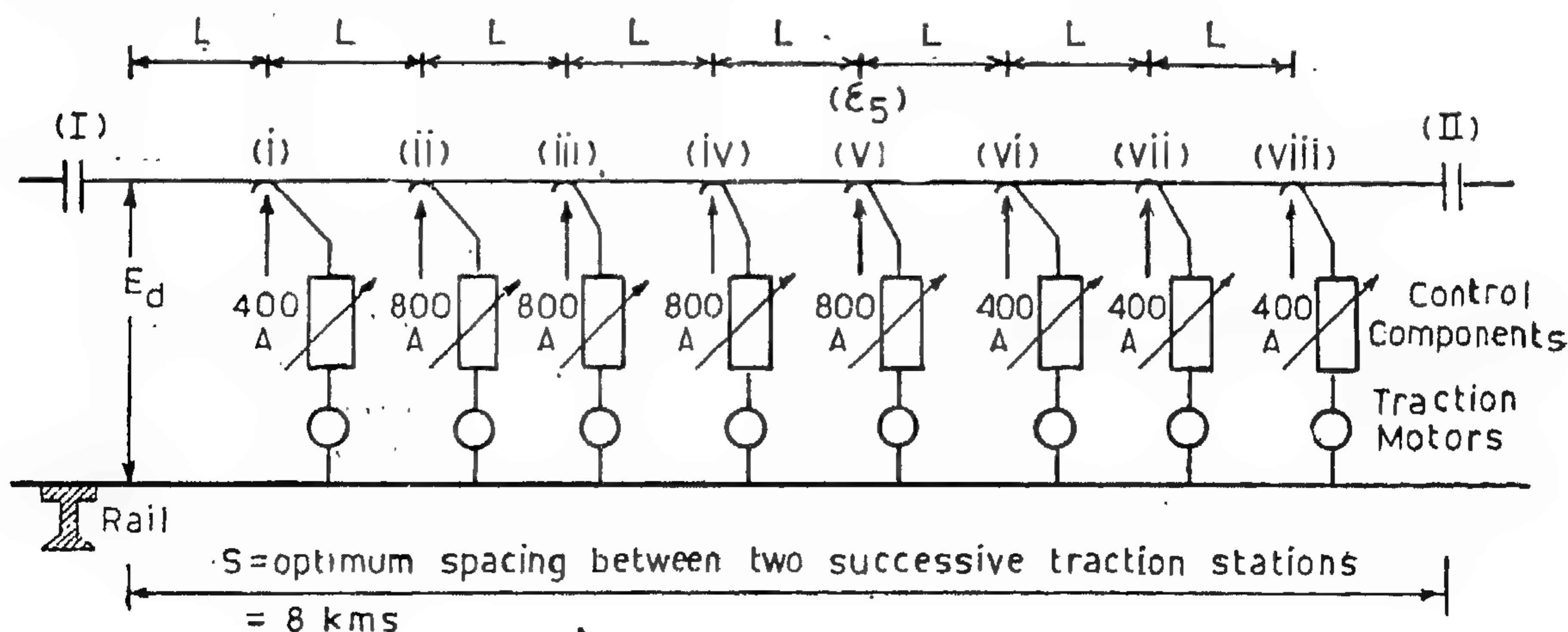


FIGURE (3) EXAMPLE ILLUSTRATING A SPECIAL SIMPLIFIED CASE FOR GRAPHICAL METHOD

Putting,

$$N = \left[\sum_{p=0}^{(m-1)} I_{dp} + \frac{100}{6} r \right] \quad \text{--- (11)}$$

In equation (10) we get

$$I_d = \left[\frac{E_d}{N} \right] - \left[\frac{\sum_{p=1}^{(m-1)} I_{dp} \sum_{t=1}^p I_t + \frac{100}{6} r \sum_{t=1}^{(m-1)} I_t}{N} \right] \quad \text{--- (12)}$$

In equations (10) and (12) respectively, replacing;

$$r_{dm} = \left(\frac{100}{6} \right) r \quad \text{--- (13)}$$

$$\text{and } I = (E_d / N) \quad \text{--- (14)}$$

This results in:

$$N = \sum_{p=0}^m I_{dp} \quad \text{--- (15)}$$

$$\text{and } I_d = I - \sum_{p=1}^m r_{dp} \sum_{t=1}^p I_t \quad \text{--- (16)}$$

Once again referring to the equivalent circuit diagram and equation (2) it can be deduced that:

$$E_h = E_d - I_d r_d - \sum_{p=1}^{(h-1)} \left[(I_d + \sum_{t=1}^p I_t) r_{dp} \right] \quad \text{--- (17)}$$

Combining equations (16) and (17) results in

$$E_h = E_d - I \sum_{p=0}^{(h-1)} I_{dp} + \left[\frac{r_d \sum_{p=1}^m (r_{dp} \sum_{t=1}^p I_t)}{\sum_{p=0}^m r_{dp}} \right] + \sum_{p=1}^{(h-1)} \left\{ r_{dp} \left[\frac{\sum_{p=1}^m (r_{dp} \sum_{t=1}^p I_t)}{\sum_{p=0}^m r_{dp}} - \sum_{t=1}^p I_t \right] \right\} \quad \text{--- (18)}$$

$$\text{Let } E_h = E_h - E_d + I \sum_{p=0}^{(h-1)} r_{dp} \quad \text{--- (19)}$$

Therefore combining equations (18) and (19) as well as arranging terms we get:

$$E_h = \frac{A + B + C}{D} \quad \text{--- (20)}$$

Where;

$$A = \sum_{p=0}^{(h-1)} r_{dp} \sum_{p=h+1}^m (I_p \sum_{t=p}^m r_{dt}) \quad \text{--- (21)}$$

$$B = I_h \sum_{p=0}^{(h-1)} I_{dp} \sum_{p=h}^m I_{dp} \quad \text{--- (22)}$$

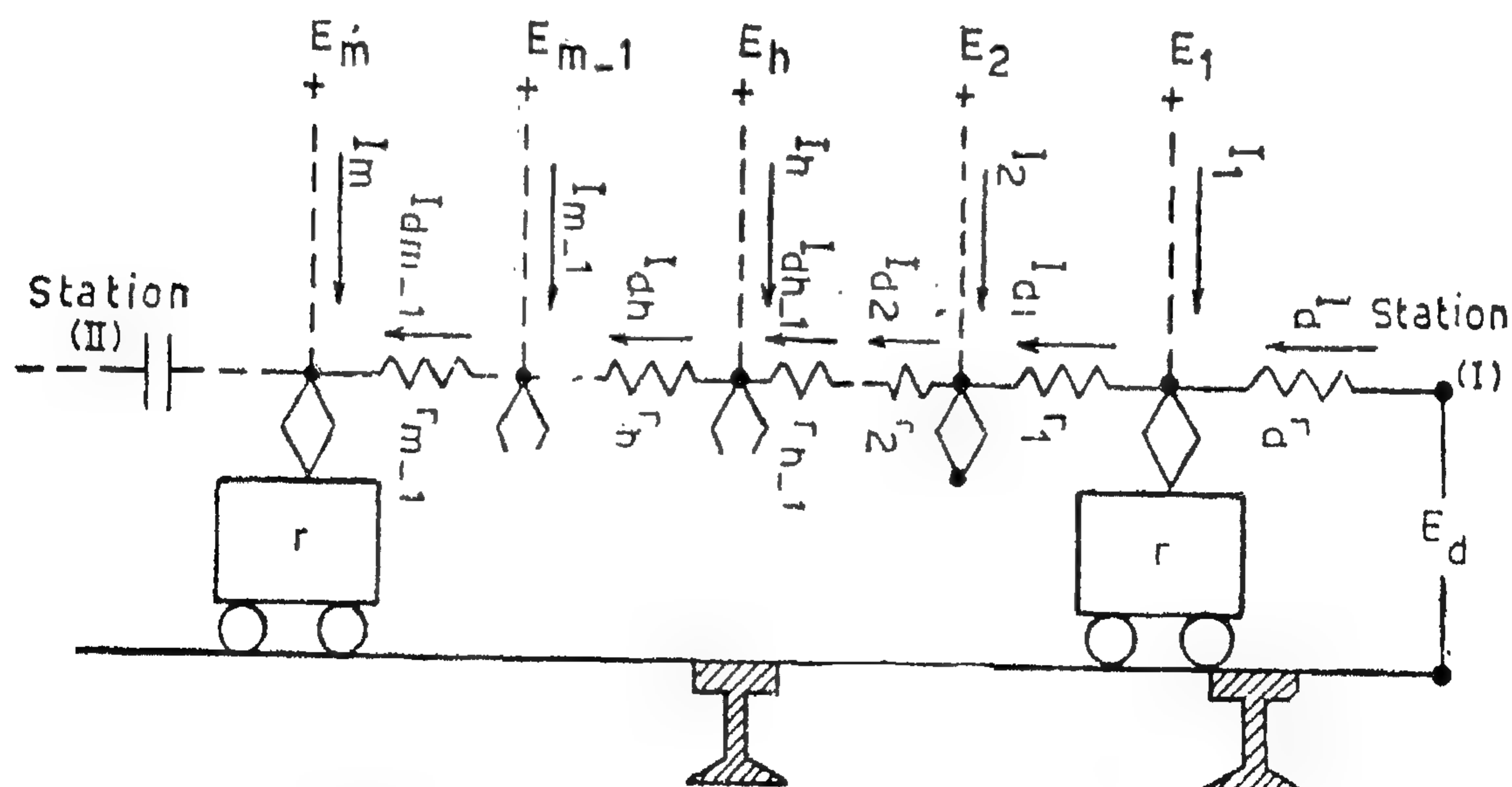


FIGURE (2) EQUIVALENT CIRCUIT

the pantographs of trainsets (h) and (h+1).

I_{d1} current in catenary between pantographs of first and second locomotives.

I_{dh} current in traction line portion lying between pantographs of locomotives (h) and (h+1).

e back e.m.f. of locomotive.

r equivalent resistance of locomotive traction circuit.

Analysis of equivalent circuit

The voltage at the terminals of the first locomotive is :

$$E_3 = E_d - (I_d r_d + I_{d1} r_1 + I_{d2} r_{d2})$$

Therefore ;

$$E_h = E_d - \sum_{p=0}^{P=h-1} I_{dp} r_{dp} \quad (2)$$

In equation (1) when $(p=0)$ then ;

$$I_{d0} = I_d \text{ and } r_{d0} = r_d \quad (3)$$

Again referring to the equivalent circuit we get ;

$$E_d = (e - I_m r) + \sum_{p=0}^{p=m-1} I_{dp} r_{dp} \quad (4)$$

In designing electrical machines (8), the difference between the terminal voltage and the back e.m.f. is about 6 %

$$e = 0.94 E_m = 0.94 \left[E_d - \sum_{p=0}^{p=h-1} I_{dp} r_{dp} \right] \quad (5)$$

Also for the currents we have following relationships:-

$$I_{d1} = I_d + I_1,$$

$$I_{d2} = I_{d1} + I_2 = I_d + (I_1 + I_2)$$

Therefore ;

$$I_{dp} = I_d + \sum_{t=1}^p I_t \quad (6)$$

Combining equations (4), (5) and (6) results in ;

$$I_d = \frac{E_d - \left[\sum_{p=1}^{(m-1)} I_{dp} \sum_{t=1}^p I_t + \frac{100}{6} r \sum_{t=1}^{(m-1)} I_t \right]}{\left[\sum_{p=0}^{(m-1)} I_{dp} + \frac{100}{6} r \right]} \quad (10)$$

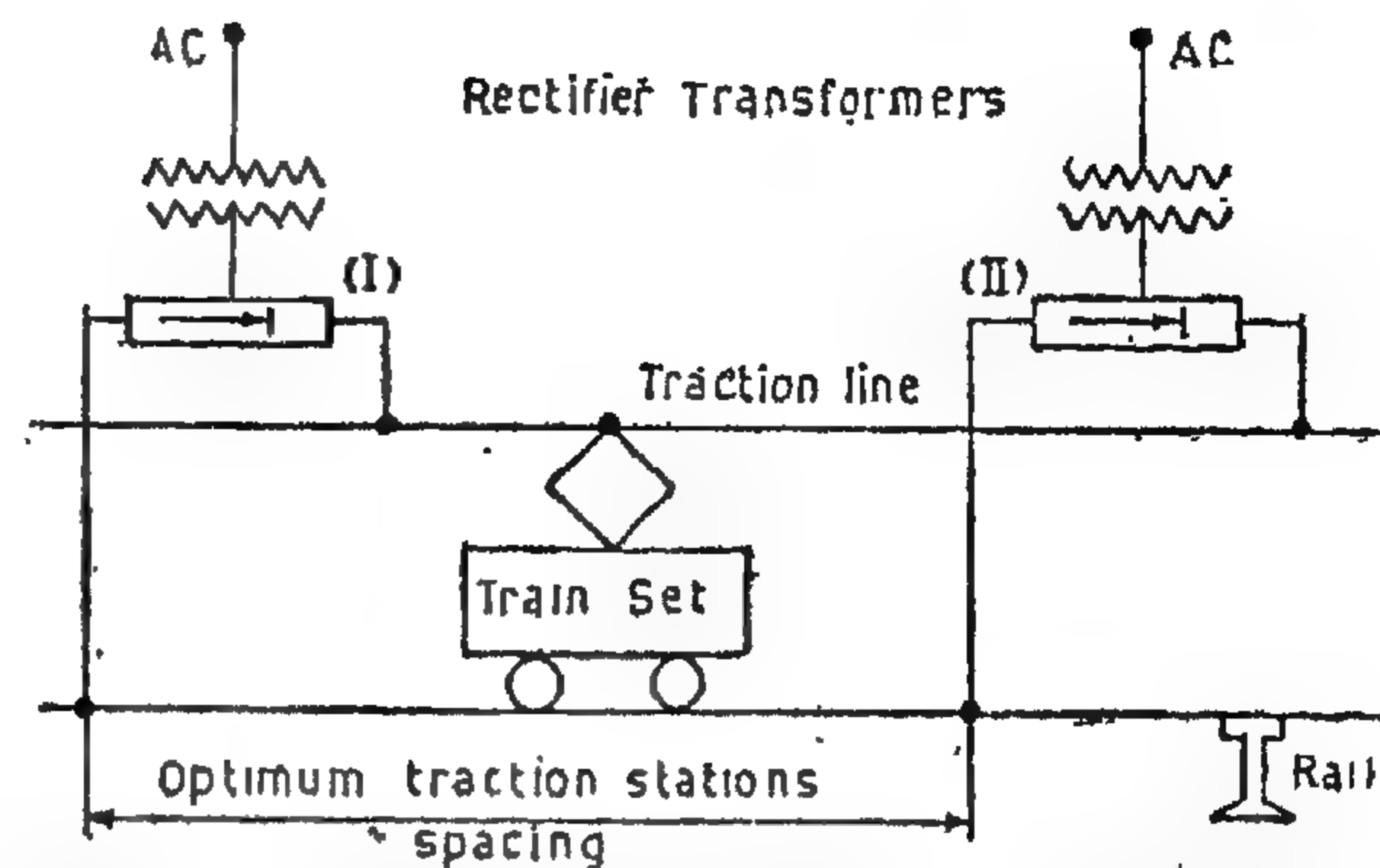


FIGURE (1) SIMPLIFIED DIAGRAM OF TWO TRACTION STATIONS TO ILLUSTRATE THE PROBLEM

$$(1) \quad E_d = 0.94 E_d - \sum_{p=0}^{m-1} I_{dp} r_{dp} - I_m r + I_d \sum_{p=0}^{m-1} I_{dp} + \sum_{p=2}^{m-1} r_{dp} \sum_{t=1}^p I_t \quad (7)$$

Equation (7) reduces to ;

$$E_d = \frac{100}{6} \left[0.06 I_d \sum_{p=0}^{(m-1)} r_{dp} + 0.06 \sum_{p=1}^{(m-1)} \left(r_{dp} \sum_{t=1}^p I_t \right) \right] - \frac{100}{6} I_m r \quad (8)$$

Combining equations (6) and (8) for (I_m) and arranging terms we get :-

$$E_d = I_d \left[\sum_{p=0}^{(m-1)} r_{dp} + \frac{100}{6} r \right] + \left[\sum_{p=1}^{(m-1)} r_{dp} \sum_{t=1}^p I_t + \frac{100}{6} r \sum_{t=1}^{(m-1)} I_t \right] \quad (9)$$

From equation (9) we get :-

DESIGN OF OPTIMUM SPACING FOR CONVERTER TRACTION STATIONS

M. A. SHIMY MANSOUR,*

Dr. Techn., Cand. Techn. Sc. SM IEEE

Summary

Suburban transport around big cities continue to be carried out by direct current electrification. The present paper enables design engineers to estimate voltage conditions at any point of an (m) terminals traction network and the optimum spacing between two successive converter traction stations.

Introduction

Railways play a major role in transportation. This situation has made it imperative for the railway industry to rationalize itself for more efficient optimum designs to meet economic needs of the nation (1), (2), (3). It has long been recognized (4), (5), (6), (7), that the low voltage, direct current, series wound motor is well suited for traction purposes. The motor performance depends on the voltage of the traction network feeding the traction locomotive at the different positions along the overhead traction line. Figure (1) illustrates the basic circuit of a traction system. The analysis enables the operating and design engineer to:

- i) evaluate voltage drop at any point in the traction network.
- ii) minimum voltage under which traction motor should operate satisfactorily.

- iii) estimate under certain traffic load the position after which another traction converter station should be present.

Nomenclature

E_d, I_d	traction station output terminal voltage and current.
E_l	Catenary terminal voltage at the position of the first locomotive.
E_h	voltage at the terminals of the h (th) locomotive.
E_m	voltage at the terminals of the last locomotive on this section connected to station (I).
I_r	current for first locomotive.
I_h	current for h (th) locomotive.
I_m	current for m (th) locomotive i.e. last locomotive operating on this section of station (I).
r_d	equivalent resistance of rail and traction line components between traction station (I) and first locomotive.
r_{d1}	resistance of that part of traction line and rail components lying between first and second locomotive.
r_{dh}	resistance of traction line and rail components lying between

* Assistant Professor; Cairo University.

Ninth Program :

- 9—1 The recovery of black liquor from pulp mills.
- 9—2 Minerals from sea water bittern.
- 9—3 Potash fertilizer from molasses and vinasses from waste of sugar industry.
- 9—4 The industrial utilization of rice hulls.
- 9—5 Recovery of by-products flourine from Super Phosphate manufacture.
- 9—6 Bp-products in tyres industry and their uses.
- 9—7 Pollution of detergent industry.
- 9—8 Utilization of disposal water in starch industry.

- 9—9 Scrap Products in tyres industry and their uses.

- 9—10 Recovery and utilization of sulphuric acid from organic waste.

- 9—11 Treatment of industrial waste.

Tenth Program :

- 10—1 Solid State Physical Electronics.

- 10—2 Solid State Devices.

- 10—3 Integrated Circuits Technology.

- 10—4 Microwave Solid State Devices.

- 10—5 Digital Computers.

- 10—6 Automatic Control.

- 10—7 Optimization and Operational Research.

- 10—8 Industrial Electronics.



Appendix**Contents of the ten E.S.P. Programs****First Program :**

- 1—1 Industrial Electronics.
- 1—2 Data Processing for Engineers.
- 1—3 Introduction to Electronic Computers in industry.
- 1—4 Industrial Management and quality control.
- 1—5 Automatic Control in Industry.

Second Program :

- 2—1 Application of industrial Electronics
- 2—2 An Introduction to Electronic Computers and their applications in the industry (Computer Appreciation Course).
- 2—3 Applications of Automatic Control in Factories.
- 2—4 Material Handling Inside Factories.
- 2—5 Applications of Operational Research in the industry.

Third Program :

- 3—1 FORTRAN.
- 3—2 Modern Electronic Technique in industry.
- 3—3 Measuring Techniques in industry.
- 3—4 Modern Physics.
- 3—5 Numerical Methods.

Fourth Program :

- 4—1 Incentive schemes in Industry.
- 4—2 Solid state Devices.
- 4—3 Scientific Programming Languages.
- 4—4 Industrial Electronic and Automatic Control.

Fifth Program :

- 5—1 Reliability, Probability and information Theories in industry.
- 5—2 Quality Control.
- 5—3 Decision Theory.
- 5—4 Operations Research.

Sixth Program :

- 6—1 Quality Control.
- 6—2 Production planning and control.
- 6—3 Work study and performance rating techniques.
- 6—4 Statistical systems and its applications to industry.

Seventh Program :

- 7—1 Planning operations of preventive
- 7—2 Preventive Maintenance by PERT system.
- 7—3 Planning operation of lubricating systems for industry.
- 7—4 Storing, handling and quality control of fuel and lubricating oils.
- 7—5 Periodical replacement of lubricating oils in industrial equipment.
- 7—6 Lubricating oils and its effect on equipment maintenance.
- 7—7 Maintenance cost control.
- 7—8 lubrication and maintenance Economics.

Eight Program :

- 8—1 Work study.
- 8—2 Ergonomics.
- 8—3 Job Evaluation.
- 8—4 Time Measurements.
- 8—5 Incentive Schemes.

Table 1
Summary of the ten E.S.P. Programs.

Year	Program Number.	Number of participants	Number of Companies	Number of Lectures	Number of days/week	Total Number of days.
First year 1969/1971	1	43	17	5	3	12
Second year 1970 1971	2	36	12	5	3	12
	3	27	11	5	3	9
Third year 1971/1972	4	38	8	4	3	9
	5	28	10	4	3	9
Fourth year 1972/1973	6	13	5	8	3	9
	7	55	19	5	3	9
Fifth year 1973/1974	8	28	9	13	4	8
	9	10	4	8	4	8
	10	14	7	8	4	8
Years. Total Five	10 Programs	292 members	102 companies	61 lectures		93 days.

COUNCIL FOR SCIENTIFIC CONSULTANTS (C.S.C) : ELECTRONICS

A council was formed in the Society of Engineers Alexandria comprising some notable elderly engineers from both the industry as well as the University of Alexandria. It was given the name Council for Scientific Consultants (C.S.C), such group was to give advice to E.S.P, plan and propose programs as well as advance the names of leading specialists capable of participating as lecturers.

Assessment of the Ten Programs :

As shown in the Appendix, 292 engineers representing 102 companies attended the 10 E.S.P. programs which were given in the last five years. 61 lectures were presented; while the total number of days were 93.

Based on the experience gained in such programs one can say that on the average each program was attended by 30 engineers representing 10 companies or in other words each company is presented by three members each program. Six lectures are given on the average every program lasting about 9 days.

Some Results of the E.S.P. programs :

A sample of experiences met as a result of the E.S.P. could be clearly demonstrated by the following events :

- 1 — The society received a letter from a leading Alexandria firm requesting that all its engineers should have the benefit of attending future E.S.P. programs. In their belief that would save the company's time as well as expenses when sending the same to Cairo.
- 2 — A company director told me during the tea intermission that before attending the program he received a new project in which «thyristors» played a leading part. Being not familiar

with its function he deliberately set the idea aside. I was told that after attending the program it helped him to realize its importance and a serious step was taken to make full advantage of such improvement in his company.

- 3 — After attending another program in which the probability theory was one of the topics; a young engineer working in a cotton pressing company made a statistical survey on steel hoop tolerances that were rejected by his company. The application of such theory showed a sizable reduction in the rejected hoops. The E.S.P. then wrote a letter of recommendation which was reciprocated favourably by the company's chairman.
- 4 — One cement company chairman attending an E.S.P. program was impressed by one of the uses of "rice hulls" (an industrial waste) as a raw material in the cement industry. He proposed the start of research on that point; the lecturer at the time being invited to supervise that research in the cement company.

Conclusion :

We have given a brief survey on the start and evolution of the E.S.P. Programs. Beside certain gains in the Society's budget and added membership; the program, in itself was considered successful with almost half the Society's members having attended such programs in the last five years.

We greatly hope that such idea of transferring engineering information could be used as a model for other developing countries and we are certainly willing to give all possible assistance and help if needed.

son he mentioned that should these directors appreciate the engineering knowledge that would help greatly in the better understanding and functioning within his company.

The Second E.S.P Program :

Due to the climatic conditions prevailing in Egypt; the most convenient time for lectures was considered to start from the month of October and end not later than the month of May. During such period the availability of University Lecturers as well as that of the participating engineers were best met. Under such condition it was thought proper to start the second program on the next fiscal year 1970/71.

The consideration of another general program directed to the higher managerial staff was decided upon to give the opportunity for more directors to attend the E.S.P programs. Five lectures were selected for the second program which started on the 15th December 1970 and lasted for four weeks three days a week. The idea was successful with the attendance of thirty six directors, representing twelve companies. At the end of the second program H.E the Mayor of Alexandria presented the certificates of attendance in a large tea party held in the Society's building.

The Evolution of the E.S.P Programs :

The result of the first two programs, however, was the presence of nearly eighty directors representing some thirty companies. Such achievement was considered a successful start. Meanwhile many young engineers requested that future programs be directed towards their interest and it was thought this would be the aim of the third program which was to start on March 1971. The attendance

were to be engineers having from five to ten years of experience and hence the program was planned to be more academic. The appendix gives a clear idea of the contents of such program as well as the contents of the programs that followed.

On the third year of E.S.P. (1971/1972) two more programs, with a total of 66 engineers attendants representing 18 companies. More emphasis being given to insert production engineering courses to complement the overall picture of given courses.

In the fourth year two more programs were prepared; namely the sixth and seventh programs. The sixth program, however, was directed totally to production engineering, while a new idea was introduced in the seventh program. Preventive maintenance was the title chosen and it was considered suitable to invite the specialists of two leading oil companies to participate. One week was allotted to each company in which each presented its experiences in that field. Moving pictures as well as lantern projections were used as aids for demonstration. The third week was left to faculty professors specialized in the same field. The last day, however, was left for open discussion attended by all three groups. The seventh program was a success attended by some 55 engineers representing 19 different companies.

Three programs were introduced in the fifth year ; each program lasting two weeks comprising eighth days of lectures. The eighth program was concerned with production engineering ; while the ninth program was an approach to a new problem facing industry; namely : «Industrial waste» in which thirteen topics were considered. The participants of that program were mostly chemical engineers. The tenth program was devoted to the latest developments in industrial electronics.

gram to the higher managerial staff. The purpose was two-fold; not only the managers would appreciate the program but also they would not mind sending their "second line" engineers to attend future programs. The managerial staff was considered in this respect to be those engineers having experience exceeding ten years and the courses thus selected were those which would help a managing director.

On such a basis the first engineering scientific program was set to start on the 26 th of March 1970 with some eighty known companies and works in the Alexandria Governate being invited to attend that program. The fees being set at 10 L.E. which were in reality nominal fees representing the attitude of the Society of being non-profitable. The contents of the first program as well as the ten E.S.P. programs are however given in the Appendix.

The first program was designed as a four week program, three days a week was considered appropriate. Lectures started at 6 P.M. to 9 P.M.; so as not to interfere with the working time of the engineers in their companies. A fifteen minutes intermission for tea was proposed. Such intermission was considered a social gathering and get-together for all engineers participating in the program.

Administrative Organization of the first program :

It was foreseen that the success of the E. S. P. Programs would, in fact, be a consequence of a good administrative organization. An executive supervisor for each program was nominated to head the team of administration and follow-up group. A dynamic personality possessing a great quality of leadership were his basic qualifications. The Society's treasurer was chosen as his cooperator regarding money transactions and budget

making for which a special bank account was opened.

The secreterial part of the team consisted of three persons including an assistant and a typist. Since each engineer attending the program was to receive a special folder containing all written lectures and documents in English, a specialist in arabic handwriting was required to write the participants' name on the folder. Such person was added to the secreterial group and helped in writing the advertisements within the Society's premises as well as the final attendance certificates.

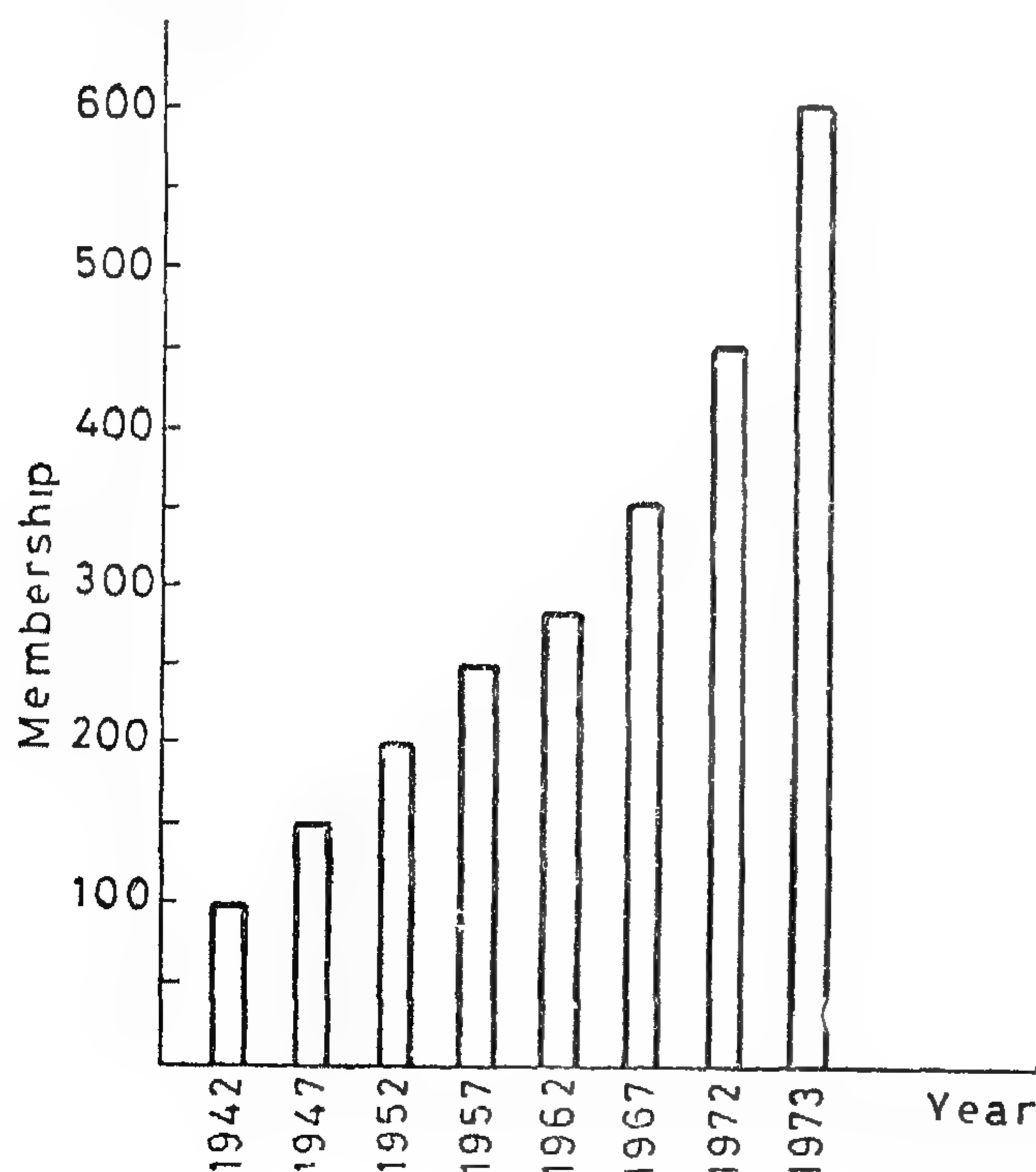
The job of the secreterial group was to take care of all correspondence, to register the engineers attending each program, to help in copying and typewriting the lectures text, to arrange folders etc.. All efforts being directed, however, to fulfill the attendants demands and comfort. The preparation of the main lecture hall was another concern of the team including the arrangement of two black boards, a lecturing as well as a lecturer's stands, some fifty easy chairs etc. A special register book was set at the Society's entrance in order to register the daily attendance of participating engineers.

It was encouraging, however, to find that the number of attending directors and engineers in the first program was forty three representing seventeen companies. At the end of the four week session, a tea ceremony was organized attended by H. E. The Mayor of Alexandria in which he presented the certificates of attendance.

An incident worth mentioning in that program concerning one company chairman who attended the program accompanied by seven of his directors. He requested the presence of his company treasurer and administrative director both being non-engineers. When asked the rea-

- d — The encouragement of authorship, translation and publications in the various fields of engineering sciences.
- e — Encouraging scientific research and invention between the Society's members.
- f — Establishing a scientific and engineering library together with lecture halls.
- g — Organizing trips, travels and visits to study the engineering and industrial projects.
- h — Initiation of cultural meetings to enforce the bonds between the Society's members in a way to achieve the transfer of engineering information.

Ever since its establishment, the Society of Engineers of Alexandria made many achievements and had the privilege of initiating the Engineering Conferences in the Arab World. The first Arab Engineering Conference, was held in the City of Alexandria in March, 1945. The evolution of the Society membership for a period of thirty years from 1942 to 1972 is shown on (fig. 1).



Preparations for the First E.S.P Program :

As has been mentioned previously; one of the main goals of the Society of Engineers Alexandria is to enforce the transfer of engineering information; not only to its members but also to all engineers in the Alexandria zone. It was on such a basis that the plan for, what we later named, the "Engineering and Scientific programs "E.S.P." was approved.

Certain goals, however, were put forward for the E.S.P. programs, in general, which could be summarized in the following four points; namely:

- 1 — The improvement on the scientific knowledge of the engineers working in the industrial area of Alexandria.
- 2 — To work towards the transfer of the most up-to-date scientific information and international technology to the the engineer by means of the most simple and easiest way.
- 3 — Encouraging the engineer in his factory or company to increase h's scientific knowledge.
- 4 — The open discussion of the scientific problems met by the engineer in his work with University Specialists in order to reach the best solution to his problems.

When setting the plan for the first program; one of the points under discussion was what type of courses should be given and who was supposed to deliver them. A general engineering course was selected and the heads of the respective engineering departments where chosen; headed by the Dean of the Faculty of Engineering at that time. Another problem was then considered namely; what type of engineer is supposed to attend the first program. After several discussions it was decided to dedicate that pro-

THE E.S.P. A MODEL PROGRAM FOR TRANSFERRING ENGINEERING INFORMATION IN DEVELOPING COUNTRIES

BY PROF. F. BAHGAT Ph.D., M.Sc., B.Sc.*

INTRODUCTION :

The idea of an engineering program first evolved in December 1969, when on a consultation visit to one of the leading firms in Alexandria, the chairman of the company complained about his engineers losing contact with engineering information after few years of work in his Organization. Even though an adequate amount of periodicals and transactions were supplied to the firm's library; yet the result was that no body seemed to have the urge or the time to go through such publications. Such a state of affairs resulted in an inefficient type of engineer, unwilling or even incapable of introducing new ideas in order to improve his work which, in turn, affected adversely the production of the firm. When asked, in his opinion, what the solution would be, he suggested that appropriate engineering information in the form of refresher courses or the like ought to be given periodically in sort of lectures after work hours. It was at that moment that the part to be played by the Society of Engineers - Alexandria, in such a plan, was introduced.

The idea was later put before the Society's Board. Despite the fact that the Society, at the time, suffered from some financial deficiency, yet the project was approved unanimously. The author was elected General supervisor General Supervisor in charge of the program and was

authorized to plan and organize the complete project.

The Society of Engineers — Alexandria :

The Society, a non-governmental body, was established in 1942 to serve the engineers in the Governate of Alexandria. Its purpose was to work in the field of scientific and engineering cultural services. This could well be defined, in the following manner:

- a - The care for engineering services from both theoretical and practical aspects with due regard to their advancement and publication.
- b — Participation in the study and evolution of the engineering projects either constructional or industrial.
- c — Assisting its members to pursue scientific research and to follow up recent developments in the engineering services and technology.

In order to achieve its goals the Society pursues the following ways :

- a — Organizing lectures and conferences in various fields of engineering sciences.
- b — The publication of lectures and the issue of an Engineering Magazine.
- c — To facilitate the transfer of information, references and publications connected with the different fields of engineering services.

* Professor, Faculty of Engineering, Alexandria University.
Deputy Chairman, the Society of Engineers-Alexandria.

tion coefficient of moment of momentum for different port opening are shown in Fig. (9). It is clear from Fig. (9), that this coefficient increases with the increase of the port opening and the increase of mass rate of flow within 20% has no effect on it.

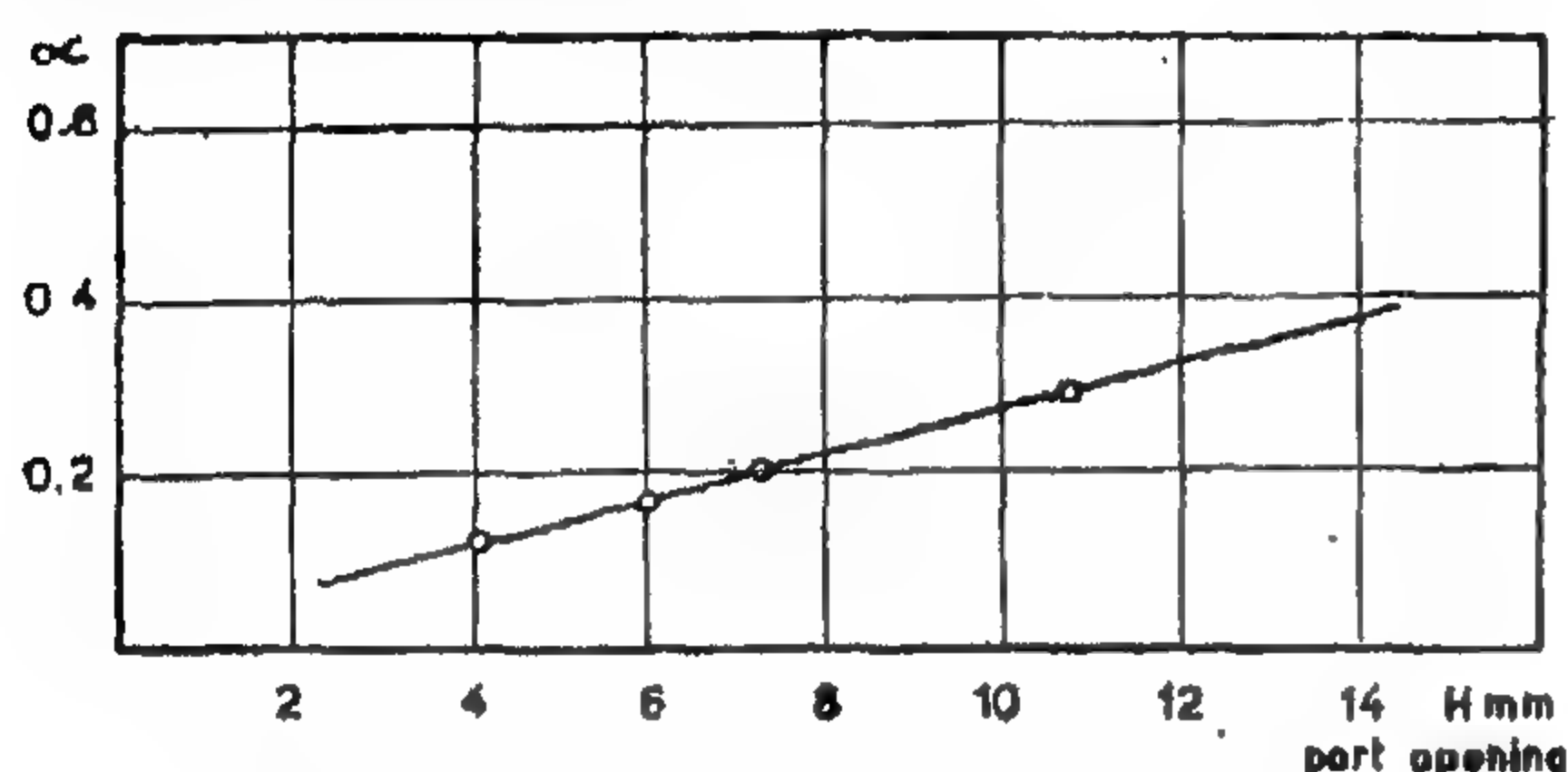


Fig. 9 Effect of port opening on the conservation coefficient of moment of momentum.

The effect of the engine speed on the conservation coefficient of moment of momentum was studied. The tangential velocity pattern shown in Fig. (10) is

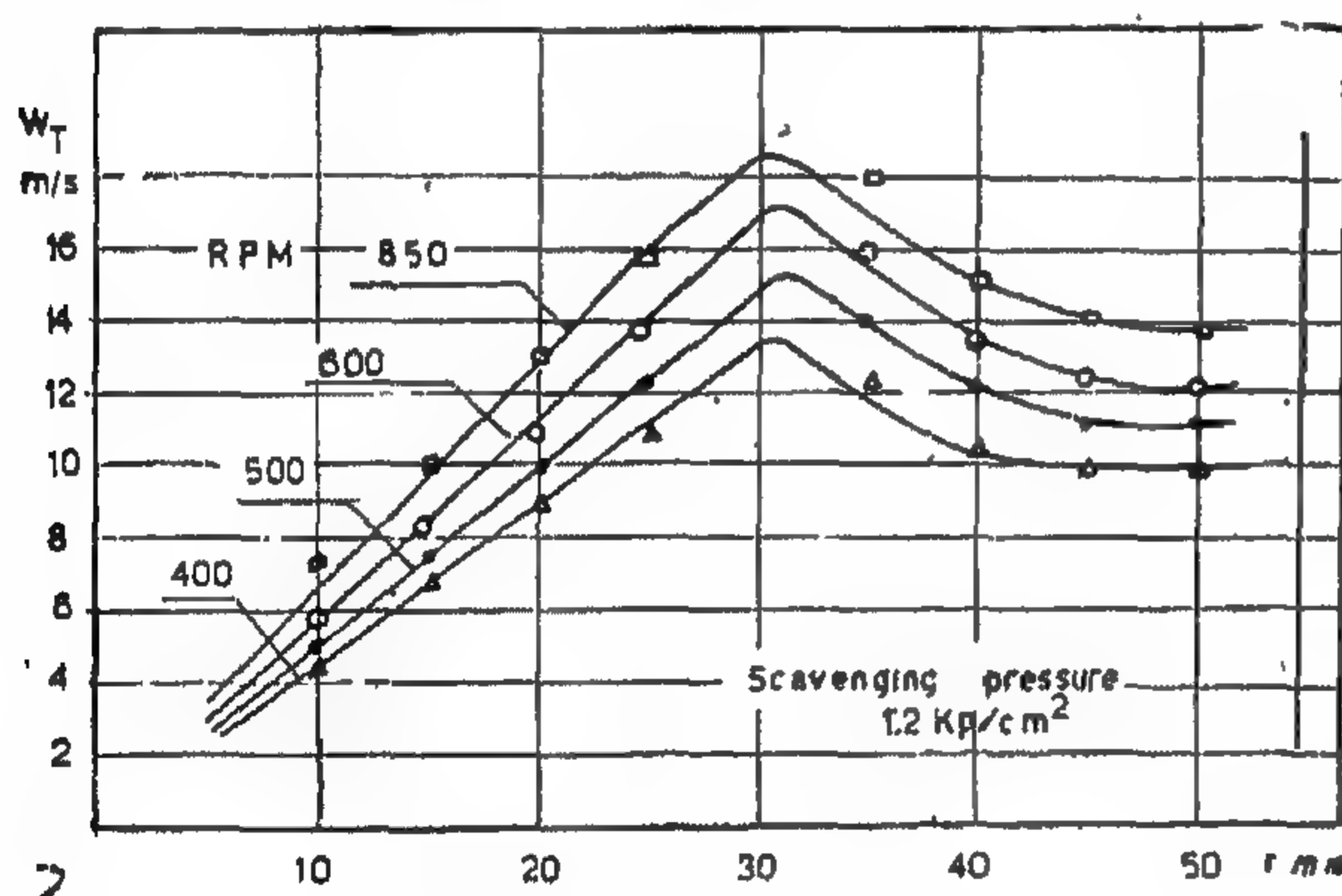


Fig. 10 Effect of engine speed on the tangential velocity pattern

measured inside the combustion chamber for different engine speeds. It was found that the character of the tangential velocity pattern is the same as in the case of static scavenging and the experimental evaluation of the conservation coefficient of moment of momentum was found to be 0.278, which is very near that value 0.28 calculated by theoretical formula (9). It does not depend on the engine speed. The total loss coefficient

was found experimentally to be 1.21 for case (a) Fig. (5) and coincides with that calculated by formula (3) for the same area ratio.

Conclusions

On the basis of the analysis of experimental results the following may be concluded.

- The conservation coefficient of moment of momentum is affected the area ratio. It increases with the increase of the port height.
- The flow losses are not affected by the engine speed.
- The total loss coefficient is affected by the port area and the pressure ratio across the ports.
- The discharge coefficient has a maximum value with ports of tangential inclination 20° and vertical inclination 30° .
- The evaluation of both coefficients by the suggested formula gave a close agreement with that obtained experimentally.

REFERENCES :

- Elkotb M.M. "Measurement of mean velocity in the flame tube of a propulsion gas-turbine engine combustion chamber." Bull. of faculty of Engineering, Cairo University, 1969.
- Semenof E.S. "Investigation of the turbulent gas motion in the condition of reciprocating engine." Academy of science. Soviet Union, Symposium on Combustion in Turbulent flow, 1959.
- Virobof D.N. and Elkotob M.M. "The calculation of the fresh charge velocity structure in an engine cylinder" The review of the energetic machines No. 4, 1965, Moscow.

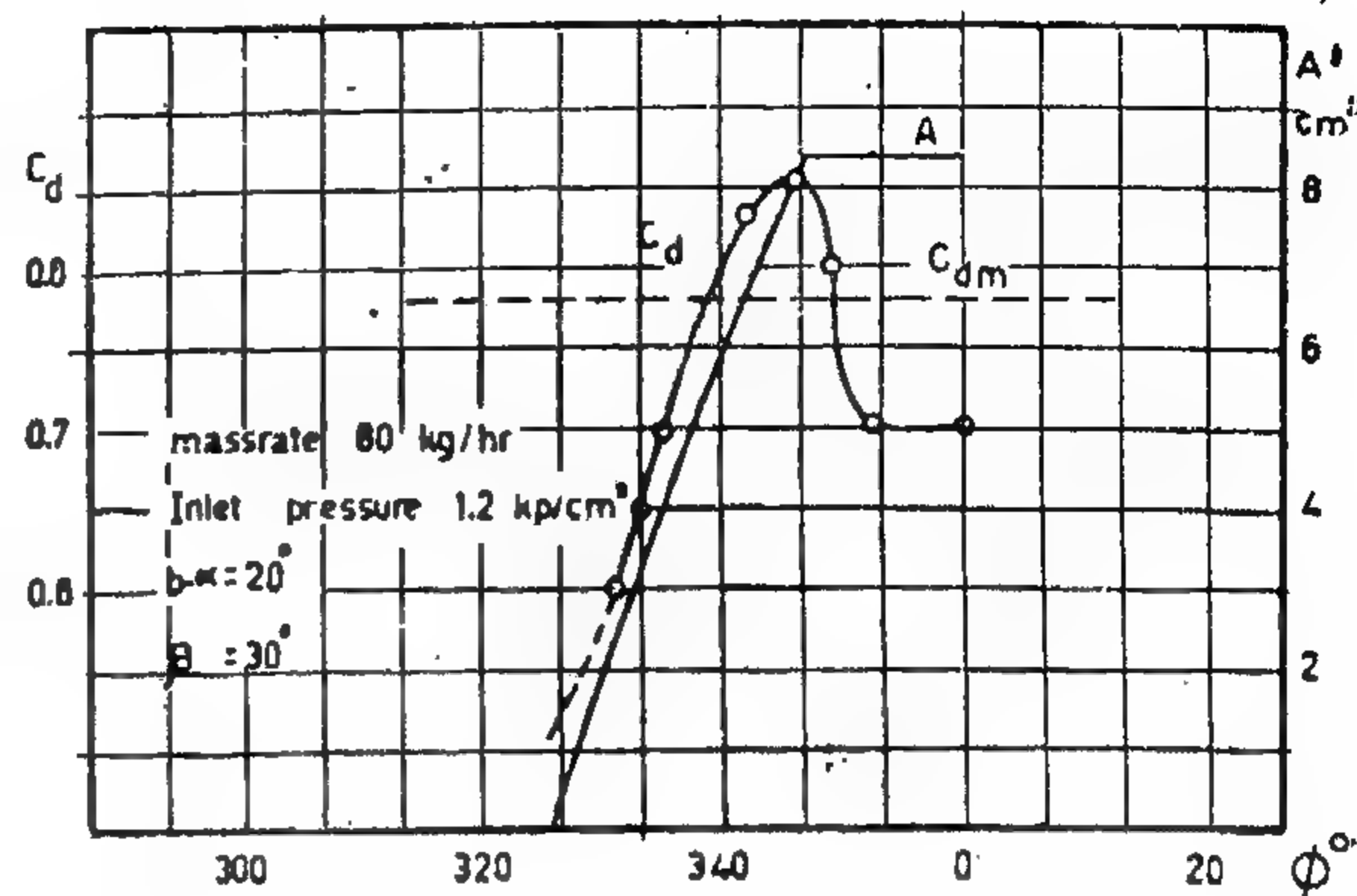
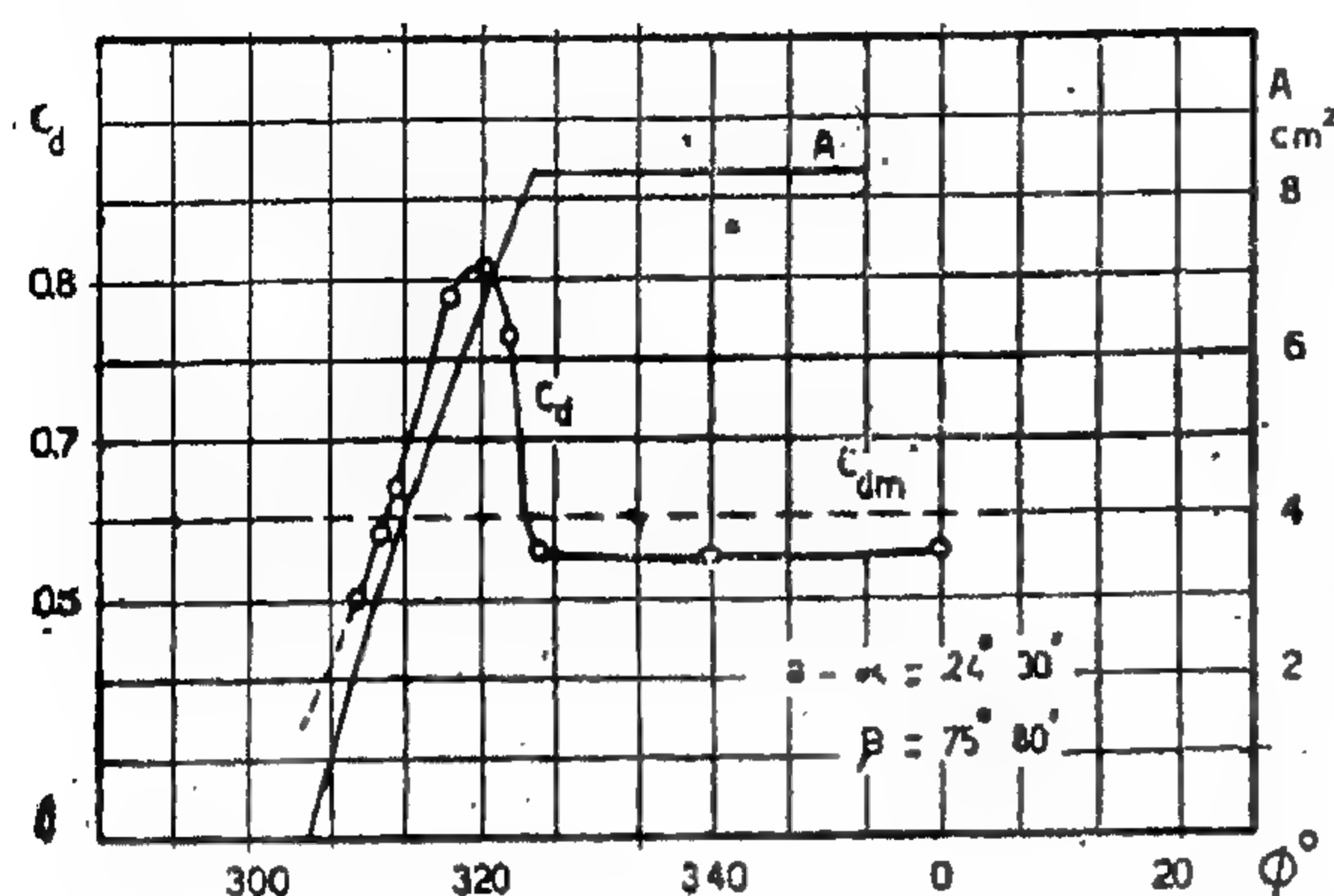


Fig. 5 Discharge coefficient with different vertical and horizontal inclination

jected with the increase of mass rate of flow at constant piston position as shown in Fig. (6).

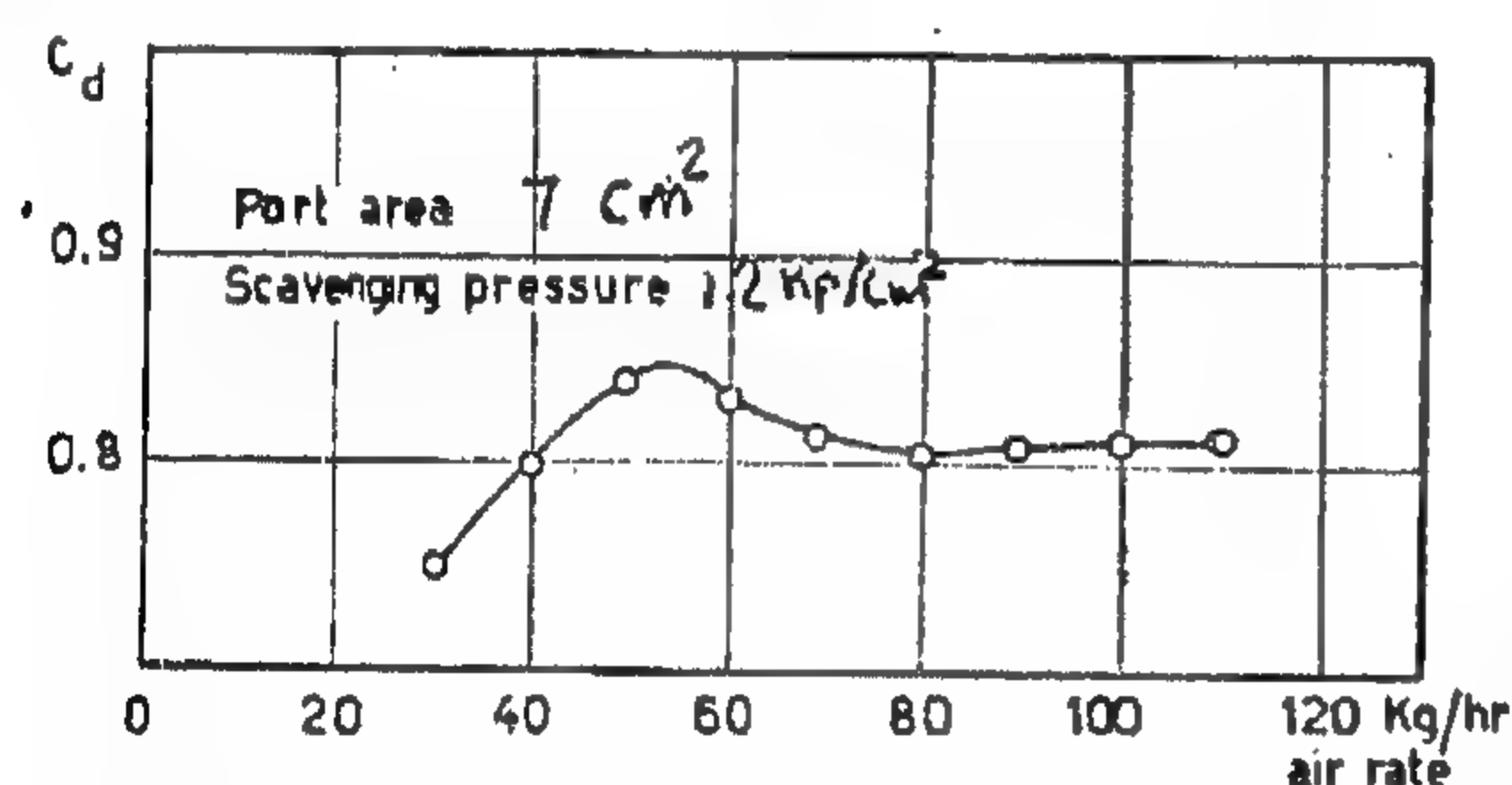


Fig. 6 Effect of air mass rate on the discharge coefficient

Also, the discharge coefficient varies with the change of the tangential and axial inclination of the ports. It was found (Fig. 5b), that the maximum value is obtained with a tangential inclination corresponding to 20° and vertical inclination corresponding to 30° .

Also, the discharge coefficient is slightly affected with the increase of the scavenging pressure as shown in Fig. (7).

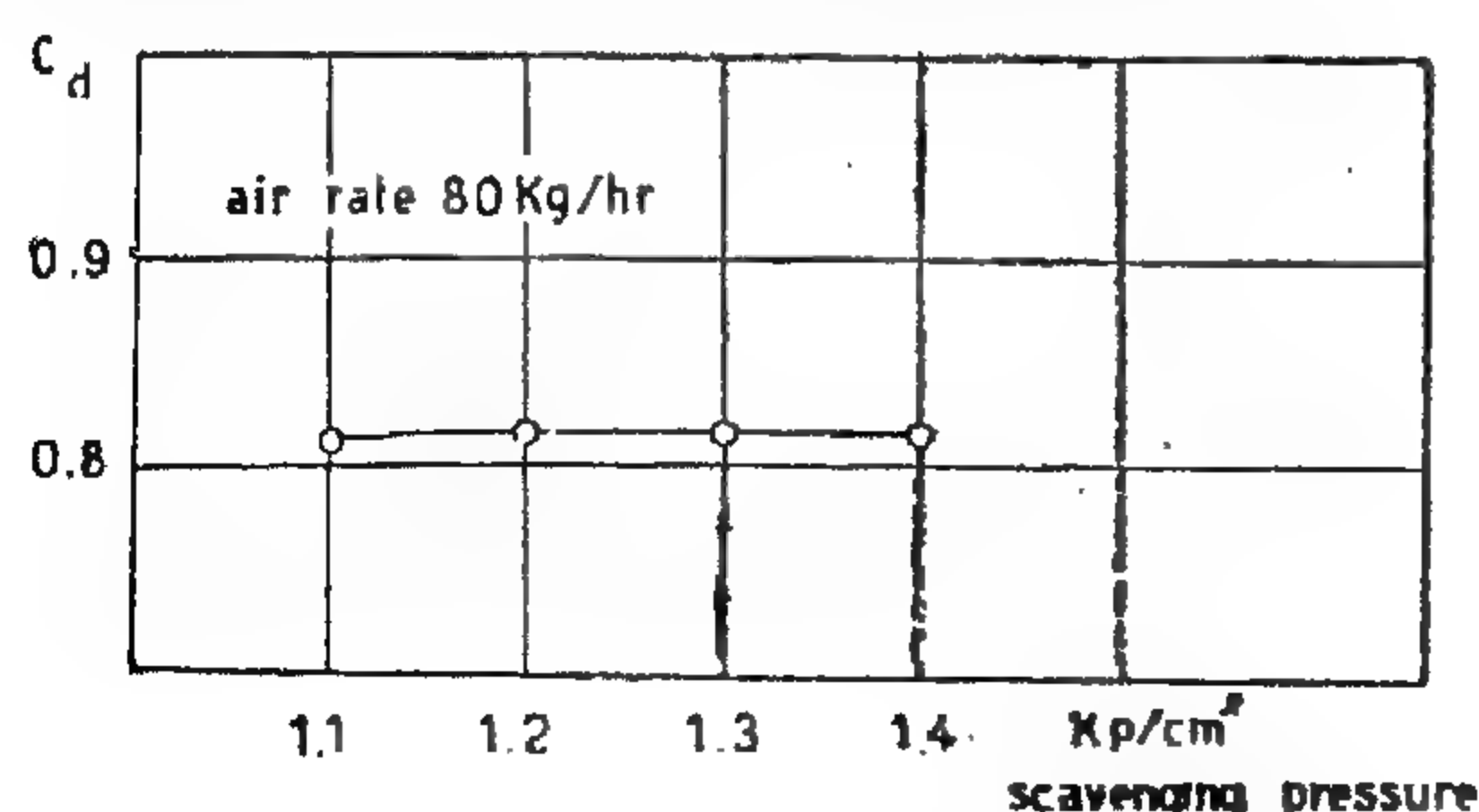


Fig. 7 Effect of air pressure on the discharge coefficient.

c) Determination of the Conservation Coefficient of Moment of Momentum:

The conservation of moment of momentum can be experimentally determined by determining the tangential velocity pattern inside the cylinder, from which we obtain the moment of momentum of the fresh charge inside the cylinder, and the initial velocity of the entering air to determine the initial moment of momentum.

The tangential velocity pattern was determined by the hot wire anemometer during static scavenging with different port opening and the results are shown in Fig. (8). It was found that the velo-

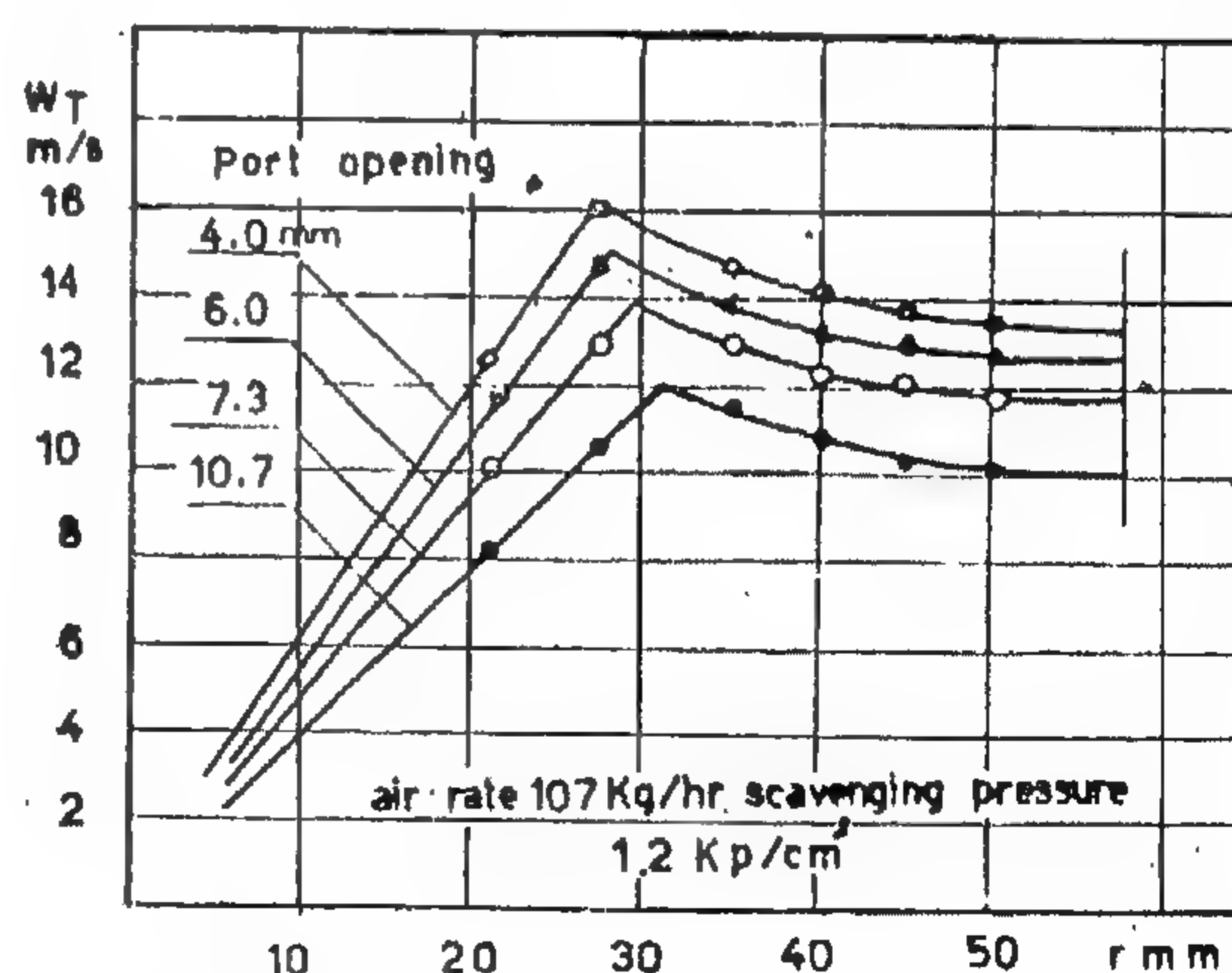


Fig. 8 Effect of port opening on the tangential velocity pattern.

city pattern has a specified character which does not change along the cylinder. The experimental values of the conserva-

The cylinder, which is equipped with mechanically operated four exhaust valves and piston controlled air ports, was mounted on a universal crankcase. A variable speed D/C motor was used to drive the model. The scavenging air was supplied by a separate compressor through orifice meter. The orifice meter is connected to a differential mercury manometer to define the actual mass of air according to the formula :

$$\dot{m}_{\text{actual}} = 0.01251 c_d K d^2 \sqrt{\Delta h} \text{ kg/hr.}$$

The scavenging ports were arranged in 6 alternatives with different inclination in both the tangential and axial direction as shown in Fig. (4). The combustion chamber was prepared with a special hole

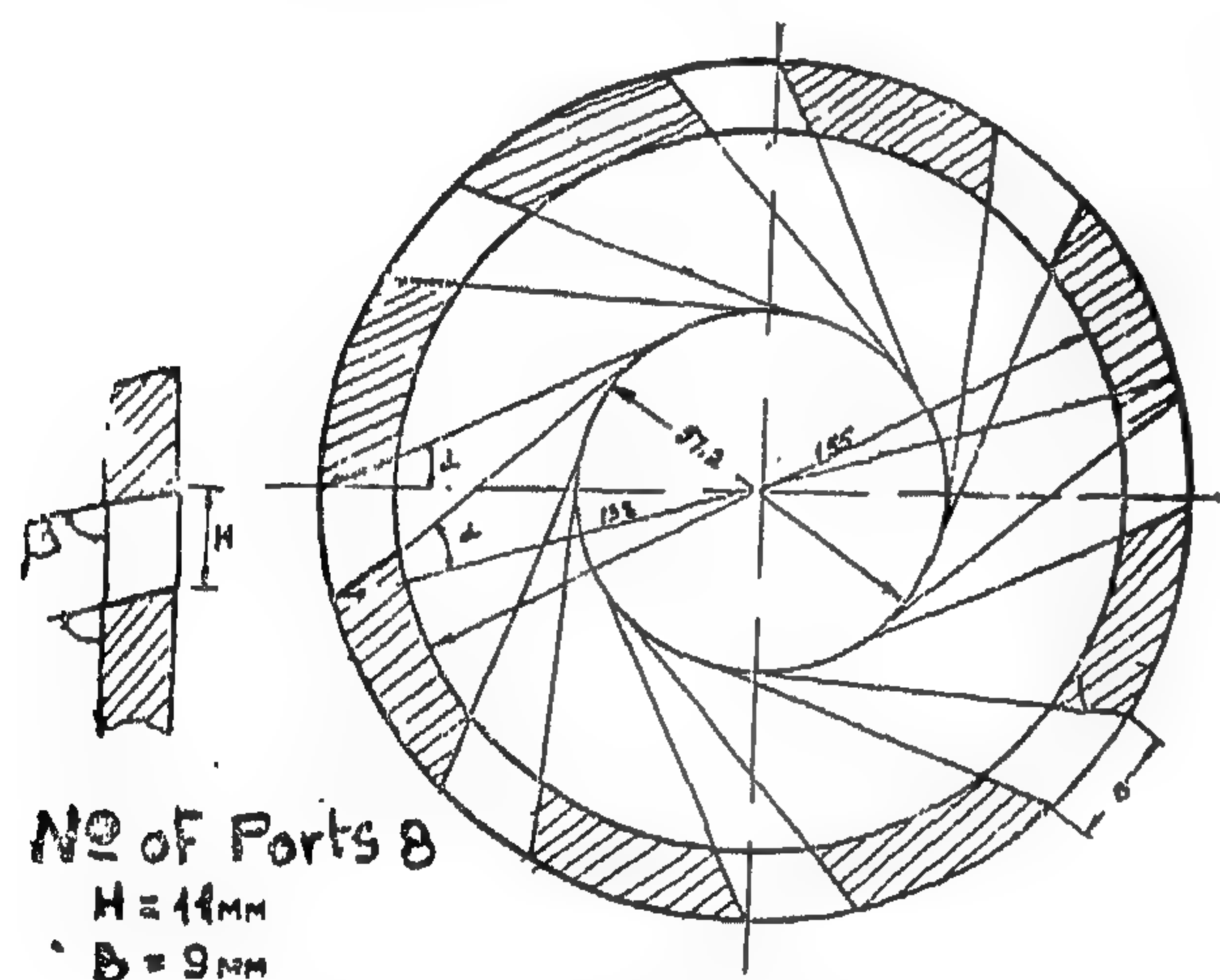


Fig. 4. Cylinder Liner

to hoist the transducer of the hot wire anemometer. The cylinder and cylinder head is heated to the operational condition by a closed glycerin system which is heated by an electrical heater.

The static pressure drop across the scavenging ports together with the scavenging pressure is measured by the differential mercury manometer to determine the theoretical mass rate of air flowing across them according to the formula :

$$\dot{m}_{\text{id}} = 0.0158 A \sqrt{\Delta p} \text{ kg/hr.}$$

The velocity pattern inside the combustion chamber was determined during static

scavenging by the five channel pitot sphere and during dynamic scavenging by the hot wire anemometer fitted with an electronic compensator to register the air velocity of a quick variable temperature medium (2). The transducer of the electrothermoanemometer consists of two tungsten wires of diameter 10μ soldered on two nickel legs. One of the wires, which is chosen of small length 4.5 mm and resistance 22.5Ω to minimize the thermal inertia lag, is used for the registration of the air velocity, pattern, and the other wire of length 18 mm., and resistance 56.5Ω is used for temperature compensation. The construction of the transducer can facilitate longitudinal displacement and rotating motion of the wires around its axis to indicate the air stream direction. The following electronic apparatus are used; measuring bridge, bridge current regulator, amplifier with a feed back compensating system, loop oscillograph MPO-2 for the registration of the galvanometer current. The temperature compensation was checked and a calibration curve was prepared before measuring (1).

b) Determination of the Discharge Coefficient :

The discharge coefficient of the scavenging ports is determined for different port arrangements at different piston positions, different mass rate of flow ranges between 35 kg/hr. and 110 kg/hr and for different scavenging pressures from 1 to 1.6 kp/cm².

The experimental values of the discharge coefficient for different piston positions and for two alternatives of port arrangements are shown in Fig. (5). It is clear from Fig. (5) that the discharge coefficient increases with the increase of the port opening; it reaches an optimum value and then decreases due to the increase of mass rate of flow. This is sub-

$$\omega = \Gamma / 2\pi R^{n+1}$$

Thus,

$$M_2 = \frac{\Gamma \rho_a S}{3-n} R_c^{3-n} \left(\frac{\epsilon}{\epsilon-1} - \psi \right) \left[(R/R_c)^{3-n} - 1 \right] \quad (7)$$

and the total moment of momentum

$$M_c = M_1 + M_2$$

$$= 1/2 \pi \rho_a S \omega_c R_c^4 \left(\frac{\epsilon}{\epsilon-1} - \psi \right) \left[1 + \frac{4}{3-n} \left\{ (R/R_c)^{3-n} - 1 \right\} \right] \quad (8)$$

and the conservation coefficient of moment of momentum

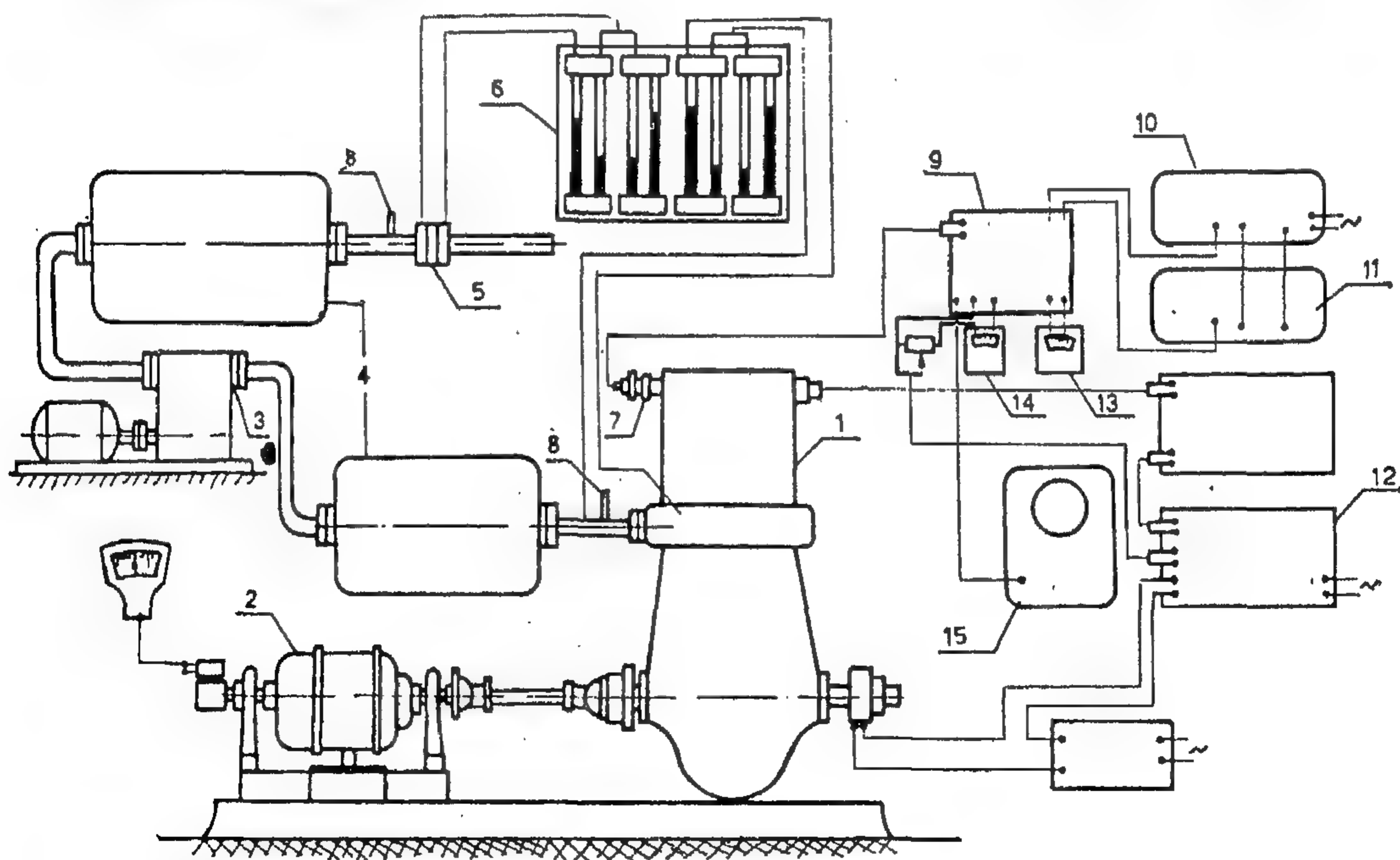
$$\alpha = \frac{1}{2 \sin \delta} C C_v \frac{\rho_a}{\rho_o} \frac{R_c^3}{R^2 R_1} \quad (9)$$

$$\text{where } C = 1 + \frac{4}{3-n} \left[(R/R_c)^{3-n} - 1 \right]$$

Experimental Investigation of Flow Losses :

a) Experimental Plant :

An experimental plant Fig. (3) was built to evaluate the flow losses in the cylinder of a two stroke uniflow scavenging.



(Fig 3) Experimental plant

1-Engine 2-Variable Speed D/C motor 3-Charging compressor 4-Surge tanks 5-Orifice meter
6-Differential manometers 7-Hot wire anemometer 8-Thermocouple 9-Bridge 10-Bridge -
current regulator 11-Amplifier 12-Loop oscillograph 13-Galvanometer 14-Ammeter 15-Cathode Ray Oscilloscope

scavenging ports due to flow losses during its motion across the ports, plain jet expansion, collision of plain jets and rearrangement of velocity pattern.

$$\alpha = \frac{M_c}{M_0} \dots \dots \dots (4)$$

The losses of moment of momentum can be evaluated by the conservation coefficient of moment of momentum:

The momentum of the fresh charge entering the cylinder:

$$M_0 = m w_m R_1 \sin \gamma$$

Knowing that

$$m = \eta_{sc} V_s \rho_0 \quad \text{kg/cycle}$$

$$w_{in} = \eta_{sc} V_s \rho_0 / C_d A_{in} \rho_a$$

$$w_{in id} = w_t \omega_c / C_v$$

$$A_{in} = A / \omega \text{ m}^2 \text{ sec / cycle}$$

Thus

$$M_0 = \frac{\pi R^2 S \rho_0}{C_v \omega_c R_1 \sin \gamma} \left(\frac{\epsilon}{\epsilon - 1} - \gamma \right) \frac{\text{kg m}^2}{\text{sec cycle}} \quad (5)$$

The momentum of the fresh charge inside the engine cylinder can be obtained by dividing the cylinder into two region (1)*.

As shown in Fig. (2), the first region where $W_t / R = C$ and the periphery region where $W_t R^n = C$.

The moment of the first region

$$M_1 = \int_0^{2\pi} \int_0^{R_c} w_t R \, dm$$

Knowing that,

$$dm = R \, dR \, d\theta \, \rho_a S \left(\frac{\epsilon}{\epsilon - 1} - \gamma \right)$$

$$w_t = \omega_c R$$

thus,

$$M_1 = \frac{1}{2} \pi \rho_a S R_c^4 \omega_c \left(\frac{\epsilon}{\epsilon - 1} - \gamma \right) \quad (6)$$

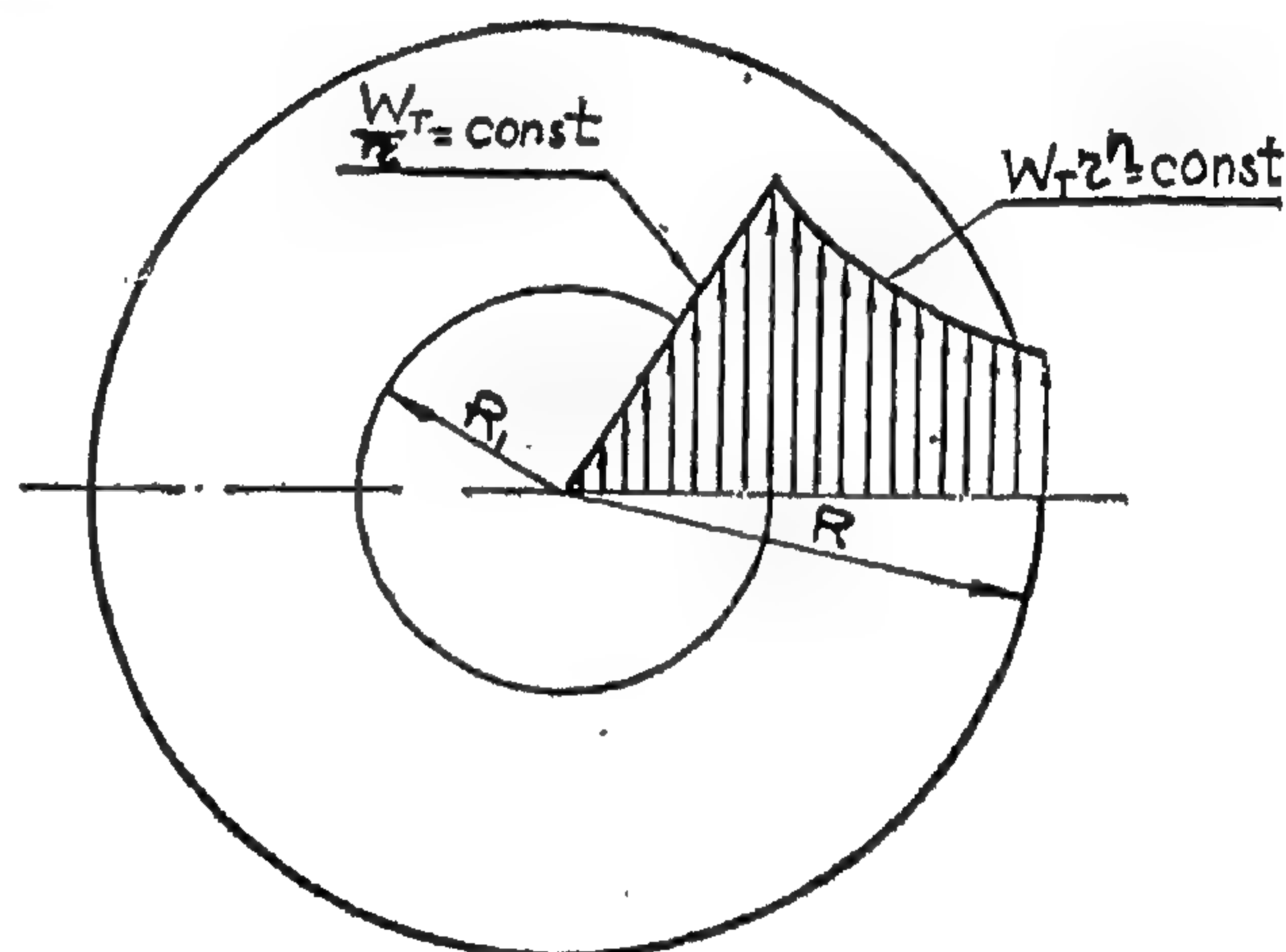


Fig. 2. Tangential Velocity Pattern

The Momentum of the periphery zone

$$dM_2 = dm \, \omega R \, R$$

knowing that,

$$dm = \rho_a 2\pi R \, dR \, S \left(\frac{\epsilon}{\epsilon - 1} - \gamma \right)$$

and the circulation Γ_0 for a forced vortex $\Gamma_0 = 2\pi \omega_c R^2$ and for a flow of a pattern $w_t R^n = C$, it was found experimentally (3) that $\Gamma = \phi \Gamma_0$, where $\phi = R^{n-1}$ from which we obtain:

* A list of reference is given at the end of the paper.

charge coefficient is equal to the approach velocity coefficient $C_d = C_v$

Integrating equation (1), we obtain :

$$h_{loss} = \int_1^2 dF = \int_1^2 v dp + \frac{w_1^2 - w_2^2}{2g} \quad (2)$$

From the momentum balance :

$$[P - (P + dp)] A_2 = \rho_2 A_2 w_2' dw$$

and the continuity equation :

$$\rho_1 A_1 w_1 = \rho_2 A_2 w_2'$$

and the equation of state for isentropic flow

$$P_1 / \rho_1^\gamma = P_2 / \rho_2^\gamma$$

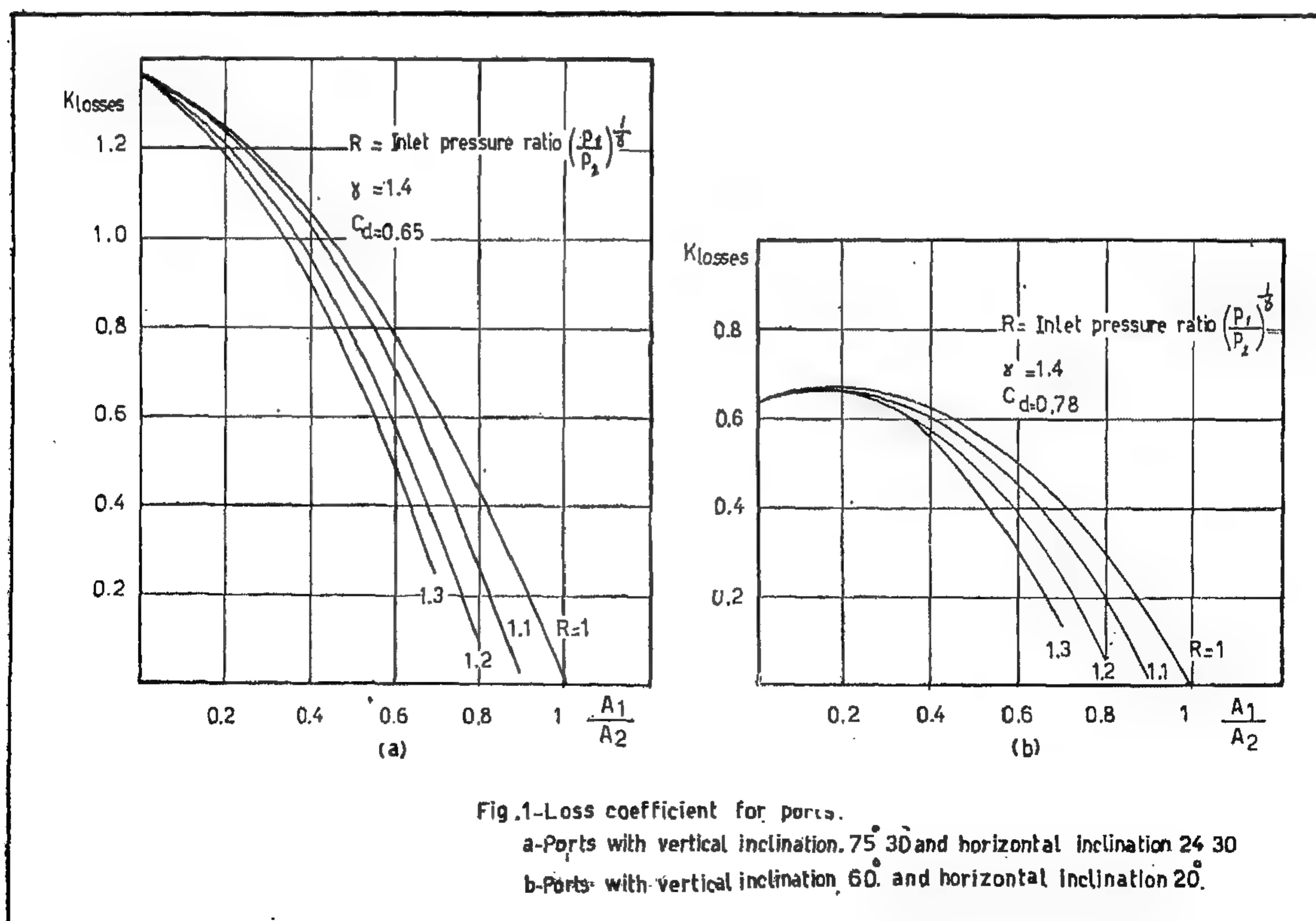
and the discharge coefficient $C_d = \frac{Q_{actual}}{Q_{ideal}}$ we obtain the total loss coefficient for compressible flow in the following form:

$$K_{loss} = (1 - R) \left[1/C_d^2 - (1 - R) \right] \quad (3)$$

where $R = (P_1/P_2)^{1/\gamma} \cdot A_1/A_2$

Thus, the loss coefficient depends as shown in Fig. (1) on the area ratio, pressure ratio, and the discharge coefficient which can be determined experimentally. The loss coefficient decreases with the increase of the discharge coefficient and it decreases with the increase of the pressure ratio.

A second expression, which is the conservation coefficient of moment of momentum at the end of the compression stroke. The value of the moment of momentum of the fresh charge inside the combustion chamber is smaller than the initial moment of momentum of the entering air from the



INTRODUCTION

The economy and power of compression ignition engines depend on several factors among which is the construction of the combustion chamber. The correct organization of the combustion process is the main problem for improving the performance of such engines. In many cases the speed of combustion is defined by the speed of formation of fuel-air mixture. Therefore, the possibility of using the presence air in the combustion chamber to finish the combustion process in a fixed time is defined by the speed of formation of mixture as a result of the molecular and turbulence diffusion of fuel droplets. This depends on the air velocity pattern in combustion chamber.

The increase of hydraulic losses, thermal stresses, residual gases and decrease of engine stability of divided combustion chamber may give the open combustion chamber a very important merit. Best parameters may be obtained in this case on condition that a special attention may be given to the creation of an organized motion of air facilitating high quality of combustion process and no smoke exhaust during the wide variation of working regimes.

The creation of the organized motion of air is accomplished with flow losses. In this paper we are concerned primarily with losses engendered when compressible fluid flow across the tangential ports and cylinder during the scavenging and compression strokes.

Also, the study of the gas dynamic condition of the fresh air in the combustion chamber of the two stroke engines was not studied due to the difficult measuring of the air velocity pattern in a high rate of change of pressure and temperature, in addition to the cyclic variation of pressure at the moment of opening of exhaust ports. Therefore, the use of familiar apparatus based on the measuring of total

pressure and swirl meters are refused as they can not give accurate results due to inertia and size distribution.

Thus the second point of interest is the determination of the air velocity pattern inside the combustion chamber from which the losses of the moment of momentum are deduced. The hot wire anemometer with thermal compensation was used for the determination of the velocity pattern.

Theoretical Investigation of Flow Losses

The main source of hydraulic losses in the scavenging system are the losses initiated from the presence of self generated free mixing stall region before and after the ports resulting from sudden contraction and sudden expansion. This is created due to the separation of the boundary layer from the port edge of the piston crown. Flow losses in such situations are represented by flow loss coefficient, discharge coefficient and loss coefficient of moment of momentum. These losses depend not only on the opening of the ports, i.e. ports area to cylinder area ratio, but on the air pattern inside the cylinder which depends on the construction and distribution of port around the cylinder liner and shape of the piston crown.

The overall loss coefficient for an abrupt contraction and enlargements of a compressible air can be obtained as follows :

From the general energy equation the following relation can be concluded :

$$v dp + \frac{w dw}{g} + dF = 0 \quad (1)$$

Also the ideal velocity W'_2 at the outlet is related to the corresponding actual velocity W by the approach velocity coefficient $C_v = W_2/W'_2$, noting that the ports flow full at the outlet, we can assume that the dis-

FLOW LOSSES IN THE CYLINDER OF A UNIFLOW SCAVENGING TWO - STROKE ENGINE

M.M. ELKOTB*, PH. D ENG.

SYNOPSIS

A detailed investigation for the determination of the discharge coefficient and loss coefficient of the scavenging ports and the conservation coefficient of the air moment of momentum and its effect on the velocity pattern inside the combustion chamber is given. The investigation inclu-

des the effect of port height inclination angles, and engine speed on these coefficients. Formulae are suggested for the calculation of these coefficients, which are required for the prediction of the tangential velocity pattern inside the combustion chamber.

Nomenclature

A	: area	α	: conservation coefficient of moment of momentum
c	: specific heat	β	: Vertical inclination angle.
C	: coefficient, constant	γ	: isentropic index, vertical inclination angle.
d	: diameter	Γ	: circulation
e	: specific internal energy	ϵ	: compression ratio
f	: frictional head	$\eta_{b_{sc}}$: scavenging efficiency.
g	: gravity acceleration	$d\theta$: angular element
h	: fluid head	ψ	: stroke loss
k	: compressibility factor	ω	: angular velocity
K	: loss coefficient	ρ	: density
L	: work		: Subscripts
P	: absolute pressure	id	: ideal
Q	: external heat transfer, volumetric rate.	in	: inlet
R	: radius	0,1,2	: stations
S	: stroke	a	: air charge
v	: specific volume	c	: cycle
V	: volume	d	: discharge
W	: velocity	o	: initial
Z	: potential head	s	: stroke
m	: mass	t	: tangential.
M	: moment of momentum		
n	: exponent,		

*Faculty of Engineering, Cairo University.

INDUSTRY & PRODUCTION

**INST. OF MECHANICAL ENGINEERS
INST. OF ELECTRICAL ENGINEERS**

المقاولة العرب

« عثمان أحمد عثمان وشركاه »



كوبري دمسليس

- أول كوبري في مصر يتم تصميمه وتنفيذه بأيدي مصرية
- يعتبر بمثابة أربعة كبارى متصلة ، إثنان على النيل والثالث بالجزيرة والرابع من شارع النيل وحتى حديقة المتحف الزراعي .
- الراسط العلوي للكوبري فوق النيل من الخرسانة سابقة الإجهاد ، ويتم تنفيذه باستعمال الشدات المتحركة وبأبني الكوبري من الخرسانة عالية الجهد
- إجمالى طول الكوبري ٣ كيلومتر ، وعرضه ٣٤ متراً .
- طول المراحل الرولية منه واليه ٢٥٠٠ متراً ، بخلاف ٥٠٠ متراً من الأنفاق
- تقاليف إنشائه هوالى ٩ مليون جنيه .
- تم افتتاح المرحلة الأولى منه الخاصة بالكوبري على النيل الصغير في ٢٣ يوليو ١٩٧٢
- والمرحلة الثانية الخاصة بالكوبري فوق الجزيرة في أول يناير ١٩٧٣
- مما يسهل في المرحلة الثالثة والرابعة في وقت واحد بحيث ينتهى العمل في عام ١٩٧٤ بإذن الله

شركة النصر العامة للمقاولات

« حسن محمد علام »

كبرى شركات التشييد والبناء بجمهوريةنا

أعمال ٧ مليون جنيه متر مكعب قطع ونقل وتسوية مواقع الفوسفات وإنشاء جسور السكك الحديدية ٦٠٠ ألف متر مربع ورصف ٢٣٠ ألف متر مكعب خرسانة عادية ومسلحة ٤٢٠ ألف متر مكعب مباني ٤ آلاف طن أعمال حديدية مسقولة وليس أدل من هذه الأرقام على ضخامة وعبء المسؤولية التي تحملها شركة النصر العامة للمقاولات « حسن محمد علام » ورئيس إدارتها حسن محمد علام والمهندسين والعمال عندما نزلت أول صبه من الحديد والصلب المنصهر من الفرن الثالث العالي .

وبعد .. أن بيان جلائل الأعمال التي تقوم بها شركة النصر للمقاولات « حسن محمد علام » فهي الواجهة المضيئة لقد مشرق وعلى امتداد أرضنا الطيبة تقف شركة النصر العامة للمقاولات ثم تمتد مشروعاتها بخبراتها المصرية الى البلاد العربية ليبيا العراق - الكويت - تشيكوسلوفاكيا .

والى الكثير من البلاد العربية لتثبت كفاءتها بإيمانها الكامل بالعمل من أجل رفاهية الشعوب من أجل بناء حياة الإنسان في كل مكان .

المركز الرئيسى : القاهرة ٧ شارع عبد الخالق ثروت تليفون ٧٠١٥٣/٦/٥/٤

الاسكندرية : ١٥ ميدان سعد زغلول ت ٢٥٥٦١

الكويت : عمارة الخالد / شارع فهد السالم ت ٣٥١٩٥ - ٣٥١٢٤

العراق : عمارة كبة / شارع السعدون - بغداد ت ٨٩١٧١

ليبيا : طرابلس : شارع النصر .. عمارة البدرى ت ٣٢٩٢٤

بنغازى : شارع عمر المختار ت ٤٤٠٤

• تسهم بكل طاقاتها وامكانياتها في تشييد وبناء أهم المشروعات المصرية والعربية .

• تعتبر الشركة انطلاقة كبرى في داخل وخارج حدود جمهوريتنا .

• أولى الشركات العربية السباق في الانفتاح الاقتصادى وتدعيم اقتصادنا القومى بجلائل أعمالها في الخارج وجلب العملات الصعبة للبلاد .

• تقف وراء النهضة الصناعية والعمرانية من أجل رفاهية الشعوب العربية وعزة الانسانية العربى ... وحماية الوطن العربى .

• تتمتع أعمالها بسمعة طيبة وكفاءة ممتازة خارج جمهوريتنا ففى :

ليبيا : زاد أعمالها من العشرين مليوناً من الدنانير الليبية بأعمال التشييد والبناء والطرق واصلاح الاراضى

العراق : تقوم بتنفيذ مستشفى البصرة على على احدث طراز

الكويت : ساهمت في شبكات المجارى ومحطات وانشاء ورصف الطرق

بلجراد : بشيكوسلوفاكيا

علاوة على أعمال الشركة في جمهوريتنا فهي بصدد تنفيذ عمليات أخرى بمدينة بلجراد بتشيكوسلوفاكيا

حلوان :

وعقد ب ١٥ مليون جنيه

كما اسند للشركة اعمال ب ١٥ مليون جنيه في مجمع مشروع الحديد والصلب عبارة عن حجم ب



الشركة العربية لأنابيب البترول

إمداد نمار عرب أكتوبر العظيم .. والقضائم العرب الكبير

لم تكن حرب السادس من أكتوبر ، هي مجرد عبور القناة ، وتحطيم خط بارليف ودحر العدو ولم تكن هي مجرد تحرير الأرض . لقد كانت تحرير الإنسان في البداية . تحرير الإنسان العربي ، ووضع موضع المسؤولية أمام مقدراته كانت حرب السادس من أكتوبر هي التحدي الحقيقي ليثبت الإنسان العربي وجوده تحت الشمس . ليثبت أنه جدير بوجوده ولقد استطاع الإنسان العربي أن يثبت ذلك ، بتلك الوقفة الشجاعة ، والمصممة .. التي جعلت كبرى الدول ، تقف مذهولة أمام ذلك التجمع العربي . وكان لابد أن يتجاوز الإنسان العربي حكومات وشعوبا تلك المرحلة الى مراحل أخرى ، أبدع وأعظم أن يعمل على تنمية موارده واستغلال طاقاته . التي كانت مكدسة في البنوك الأجنبية . كان لابد أن تستثمر الأموال العربية لحساب الشعب العربي ، وإبراز الدور المهم الذي يجب أن يلعبه رأس المال العربي في تنمية موارد الأمة العربية . واثبت الإنسان العربي ذلك ، عن طريق تأسيس أول شركة عربية لنقل البترول بواسطة خطوط الأنابيب بين السويس والإسكندرية .. تحت اسم الشركة العربية لأنابيب البترول « سوميد » . ورأس مال الشركة العربية لأنابيب البترول ٤٠٠ مليون دولار يخص جمهورية مصر العربية ٢٠٠ مليون دولار ويخص كل من المملكة العربية السعودية والكويت وأبى ظبي ٦٠ مليون دولار ويخص دولة قطر ٢٠ مليون دولار . ومن المعروف أن هذه الشركة الجديدة ستقوم بإنشاء خطوط أنابيب لنقل البترول من خليج السويس الى البحر الأبيض المتوسط ... بالإضافة الى تشغيل هذه الخطوط فضلا عن القيام بجميع الأعمال الفنية والصناعية والتجارية المتعلقة بهذا النشاط والمكاملة له . وقد مثلت الشركة العربية لأنابيب البترول .. الصيغة الملائمة للتعاون الاقتصادي البناء والمثمر بين الدول العربية .. اذ تؤدي الشركة خدمات الدول المنتجة للبترول في الخليج العربي والجزيرة العربية وذلك بنقل البترول الى أماكن استهلاكية عن أقصر طريق ، وبأقل النفقات .

وأخيرا .. اجتمع العرب على كلمة رجل واحد ... وشهدت القاهرة مشهدا عظيما حينما اجتمع ممثلوا الدول المشتركة ، لتوقيع عقد الاتفاق ، بقيام الشركة العربية لأنابيب البترول .. كأول شركة مساهمة عربية .

تقوم برأس مال عربي .. وهكذا أثبتت حرب أكتوبر المجيدة ، قدرة الإنسان العربي وتملكه لمصيره ، ومقدراته من أجل صالح الشعب العربي .. أو كما عبر المهندس عز الدين هلال وزير البترول في كلمته حين قال : لقد حملت معنى إنشاء رحلاتي السابقة للأمة العربية مجموعة من الرسائل من الرئيس أنور السادات الى الملوك والرؤساء العرب بخصوص هذا الموضوع ، وكان رد الملوك والحكام رائعا في حدة ذاته . لقد قالوا ان ما يريده الرئيس السادات سوف ينفذ بالكامل .

وهكذا ... قامت الشركة العربية لأنابيب البترول ..

الزيارة الثالثة لوزير الصناعة والثروة المعدنية .. لـ

مجمع الألومنيوم .. بنجع حمادى

■ فى عيد انتصار أكتوبر .. يبدأ الإنتاج .. فى المجمع
■ وزير الصناعة يقول: العمل فى المجمع يزيد إيماننا بالصناعة ومستقبلها
■ ٣٦ مليون جنيه إر ترليخ .. قيمة الإنتاج السنوى للمجمع



جولة فى مدينة الألومنيوم :

وقد قام المهندس ابراهيم سالم محمد بن وزير الصناعة والثروة المعدنية بجولة واسعة لمجمع الألومنيوم شملت ميناء سفاجة على البحر الأحمر وشملت الزيارة الميناء النهري بنجع حمادى وهو الميناء الذى استخدم خلال الفترة الماضية فى نقل الآلات ومعدات المجمع التى تزيد عن ١٠٠ ألف طن تم توريدها بالكامل بالاتفاق مع الاتحاد السوفيتى .. ويجرى الآن تركيبها تمهيدا لبدء الإنتاج بالمجمع . كذلك استقبل الميناء عشرات الألوف من أطنان الحديد والاسمنت والهياكل المعدنية ومواد البناء اللازمة للمجمع .

فى كلمات مشرقة قال المهندس ابراهيم سالم محمد بن وزير الصناعة والثروة المعدنية معبرا عن صورة العمل الكبير الذى يجرى الآن فى بناء مجمع الألومنيوم بنجع حمادى قال : أن ما يجرى الآن فى هذا المكان من أرض مصر يجب أن يزيد من إيماننا بالصناعة .. وما يمكن أن تؤديه من تغيير فى المجتمع المصرى كله أن الجهد الخلاق الذى تقدمه .. الأيدي المصرية التى تعمل هنا .. فى هذا المكان لا يقدم لنا مصنعا كبيرا فقط لكنه فى الواقع يقدم لنا مجتمعا كاملا يساهم فى زيادة الدخل القومى بعشرات الملايين من الجنيهات كما أنه يربى الكوادر الفنية لصناعة جديدة معقدة .. تساهم بدورها فى صنع المستقبل .. مستقبل مصر الصناعى المشرق ..

تقديس الماملين

وفي خلال هذه الزيارة وافق الوزير السيد
محمود زكي عبد اللطيف محافظ قنا والمهندس /
مرعى أحمد مرعى رئيس مجلس إدارة المؤسسة
المصرية العامة للصناعات الكيماوية .. وبعض كبار
رجال الصناعة وقد قدم الدكتور مهندس يوسف
اسماعيل محمد : مفوض المجمع ضرورة كامئة لكل
المراحل التي تم إنجازها خلال الفترة في وقت
قياسي ..

الواقع أن هذا التقدير هو تقدير لجهود
خلاقة مثمرة غيرت وجه الحياة في المنطقة وأقامت
مجتمعا جديدا . . . وتدعمه صناعة ثقيلة عملاقة
. . . هي صناعة الألمنيوم . . . وفي أكتوبر القادم تدور
عجلة العمل . . . وتدخل صناعة يلدنا عصرأ جديدا
. . . ومرحلة يتردد فيها اسم نجع حمادى في أسواق
الألمنيوم في العالم كله . . .

عصر الانبياء

ومن المقرر أن يبدأ تشغيل المجمع بثلاث طاقته الانتاجية اثناء عيد النصر الأول في أكتوبر القادم كمرحلة أولى يليها تشغيله بثلاث الطاقه الانتاجية بحيث يتم الوصول بطاقته الانتاجية الكاملة وهي مائة ألف طن سنوياً في العيد الثالث والعشرين لشورة يوليو

وكما اكتسب المجموع قيمة ضخمة من حيث تنفيذه في ظروف المعركة فإن له قيمة اقتصادية كبرى تتمثل في قيمة الإنتاج الذي يحققه سنويا.. كذلك الوفرة في العملات الأجنبية التي تدعم ميزان مصر التجاري كما يوفر فرص العمالة أمام الألوف من أبناء المنطقة .

توسيعات في المجموع

وكان من الطبيعي أيضا وقد صاحب هذا المشروع النجاح منذ البداية نتيجة التخطيط العلمى الحديث أن يجرى التفكير فى مشروعات المستقبل .. مشروعات التوسع فى الإنتاج يستهدف زيادة الطاقة الانتاجية للمجمع من ١٠٠ ألف طن الى ١٦٦ ألف طن فى السنة وسيكون هذا المشروع موضوع الاتفاق خلال الزيارة التى يقوم بها المهندس ابراهيم

سالم محمد بن وزير الصناعة والتعدين والوفد
الصناعي المرافق له الى موسكو في أوائل يوليو
القادم ...

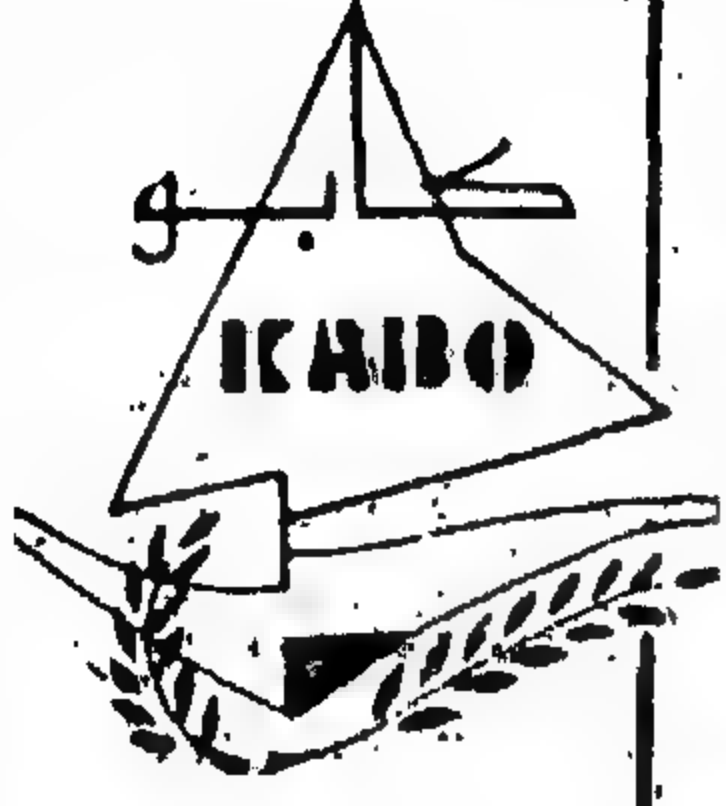
شركة
النيل العامة للمقاولات

إمري من ربات المؤسسة المصرية العامة
للمقاومة للنساء آتت المدينة

نقدم بكمال إمكاناتنا في دعم اقتصادنا القومي
ميسرة قامت بتنفيذ

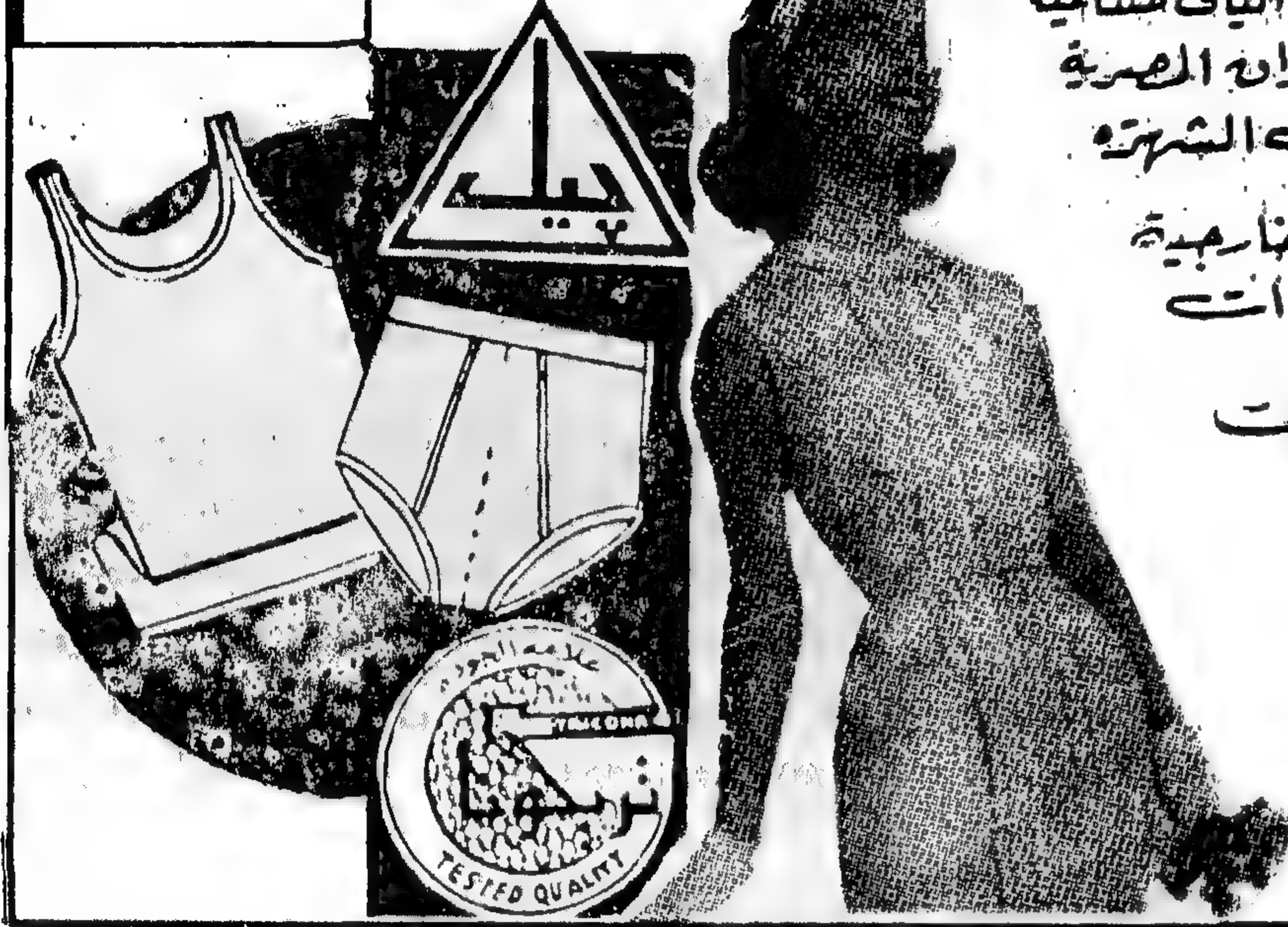
- مرطبة طامبانة مربوط
 • مرطبة محو لاسه الرسم
 • مرطبات محو لاسه برسيم / مطرد
 • مخرب التوبارية / القناطر
 • قوا / مخرب التوبية
 • موطات مخرب الزاوية والملك
 • كوم حمادة / مؤن / البساتين / نوبينا
 • مريد ناصر للمساتن بحلوان
 • .. ومرة مكنة بالزاوية الحمراء
 • ٥١٠ " " بيكنو طيا
 • ١٦ حلبة سكينه بالنيا
 • المزل الثانية بالمركبة المكنة النين
 • انشاء تويست الفضائية
 • نينا الحمراء
 • انشاء تويست البسبحاوية المنا
 • كوبري مخرب على نربة المحودية
 • انشاء مكنة من الباطن والناصر والربيل
 • كوبري مخرب نيرة العاوي
 • كوبري مخرب آخر النيرة
 • كوبري مخرب طيا العاوي

الإدانة العامة: ٢٩ شارع الفلك - باب اللوق
تليفون: ٤٤٣٧٨ - ٧١-٩٣ القاهرة



شركة القطن للصناعات والمنسوجات

الإسكندرية - القاهرة



- جرسية .. مادة دجا 8-
- صوف .. وألياف صناعية
- أفضل ما يرمد بالأسواق المصرية
- من الماركت ذات الشهرة
- ملابس داخلية ومهاريمة
- هوارب وبلوزات

في كافة المحلات الكبيرة

معارض البيع

- ١٥ طريق الحرية بالإسكندرية
- ١١٦ شارع محمد فريد بالقاهرة

اشتراكات الجمعية:

قرشا

٢٠٠

١٥٠

١٠٠

العضو

العضو المنتسب

المنتسب

اشتراكات المجلة:

يتلقى أعضاء الجمعية نسخهم مجانا .

ولغير الأعضاء :

قرشا

١٠٠

٢٠٠

٥٠٠

الاشتراك السنوي للمهندسين

الاشتراك السنوي لغير المهندسين

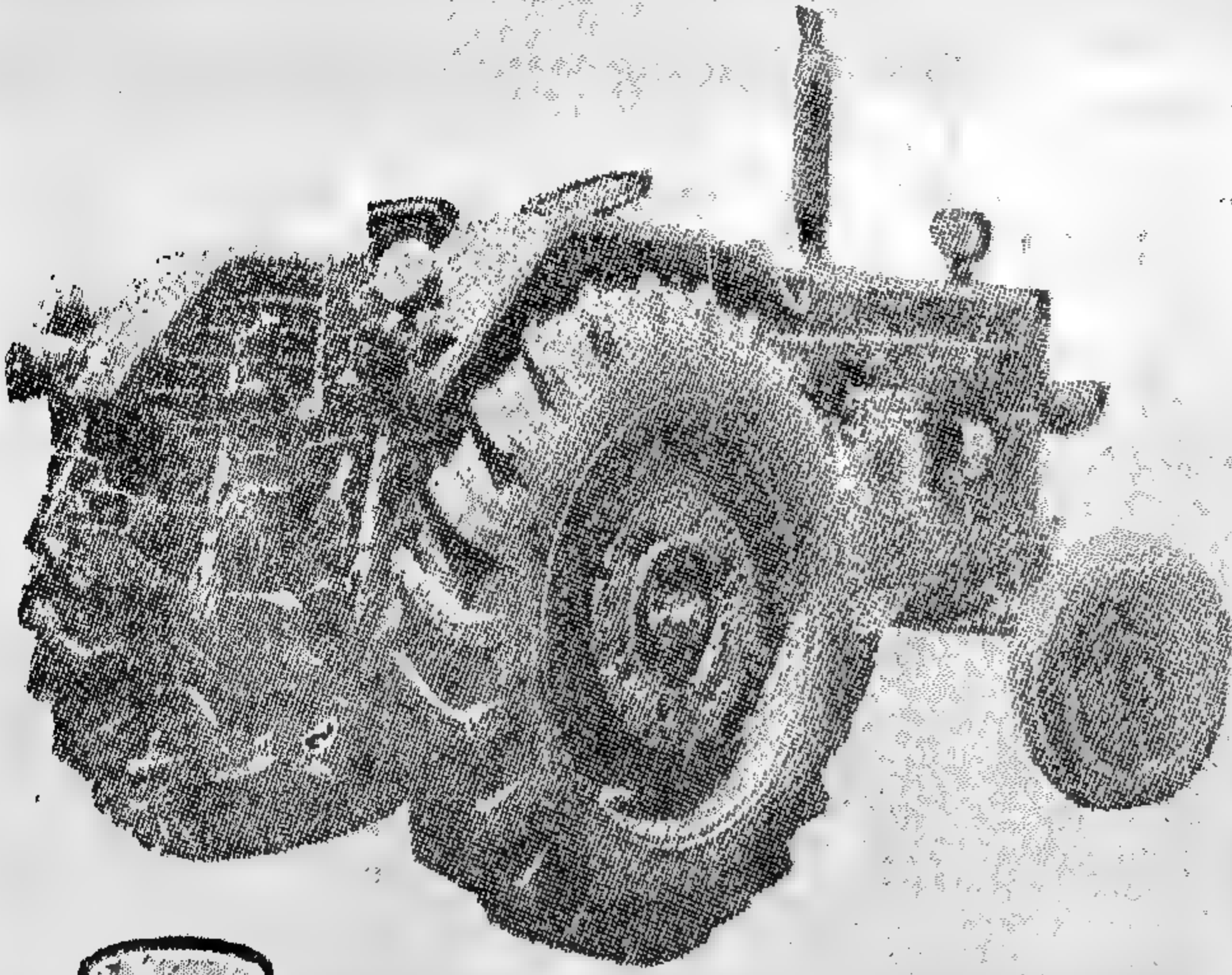
الاشتراك السنوي للهيئات

تعطى أولوية النشر بالمجلة للسادة

الزملاء أعضاء جمعية المهندسين المصرية

ادفع .. واستلم فوراً
بالجنيه المصري

جرار نصر ٦٥



مع حبات

نصم للسيارات

الاستعلام والاستلام لدى الموزعون

شركة المحاربي والهندسة
شركة المشروعات الهندسية
الشركة العامة للأعمال الهندسية
شركة مصر للاستيراد والتصدير
١٥، ١٨ شارع عماد الدين بالقاهرة
٣٤ شارع عماد الدين بالقاهرة
٣٧ شارع طلعت حرب بالقاهرة
٦ شارع عدلي بالقاهرة

شركة مساهمة البحيرة

إحدى شركات
الهيئة العامة
للتصنيع الزراعي

تأسست عام ١٩٨١

الإسكندرية : ٢١ شارع طلعت حرب - تليفون : ٨٠٦٣٤٤ «ثلاثه فطوط»

خبرة واسعة وإمكانات ضخمة ... في

الورش الإنتاجية

- إنتاج وتصنيع الآلات الزراعية بأنواعها وطلمبات الري والأحواض
- إنتاج وتصنيع مضخات البترول والكيمويات بأحجام وصلت إلى ١٠٠٠ متر مكعب
- إنتاج وتصنيع قطع الغيار - المنازل والوحدات الكهربائية العامة
- إنتاج وتصنيع الجمالونات والبرامح والكباري

الورش الرئيسية

- نقف خلف أطول ضخ من معدات التصنيع الزراعي والتجريف لملح الصيانة والعمرات الشاملة لها وتجديد وتصنيع وإبقتار قطع الغيار

إتصلاخ الأرضي

- طاقة انتاجية في إتصلاخ الأرضي بلغت ٢٥ ألف فدان
- إنشاء وتطوير مجاري الري والصرف والأعمال الصناعية داخل مشروعات الإتصلاخ
- نقل وتشوين الأتربة وإنشاء مسود السطح الحديثة
- مشروعات كبرى لإتصلاخ وإستزراع الأراضي وإقامة السدود وإبراج الكبرياء والسكن والطرق بالجمهورية العربية الليبية

الكراكات

- أطول تجريف يعمل في خدمة الزراعة والري واللاحة الزراعية
- إنشاء وتعمير وتطوير مجاري الماشية

زيت زيتون چانا كليس

مضمون
النقاء

غذاء
ودواء



الإنتاج الجديد المتأخر الذي يظن الأسوان بأموه
أنواع زيت الزيتون في العالم

يباع بالمجمعات الاستهلاكية
وتكافئ مولات البيع

شركة منتجات
الكروم والتقطير المصرية

المؤسسة المصرية العامة للصناعات الغذائية



عزيمى الدخنة ..
نهدى اليك السجارة
الأصيلة كليوباترة ، الخيرة
العربية + أهدى الأدهنة
العالمية

شركة الدخان
بالجيزة



شركة مصر للمهندسات الميكانيكية والكهربائية

«كهروميكا»
أحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للكهرباء

نشاط الشركة

تنفيذ المهندسات الميكانيكية والكهربائية داخل وخارج
جمهورية مصر العربية في كافة مجالات التنمية الاقتصادية والاجتماعية



الطاقة
الكهربائية

الصناعة

- تركيب محطات توليد الكهرباء
- «محطة كهرباء كفر الدوار»
- تركيب محطات محولات
- «محطة محولات طنطا / شبراخيت / القاهرة»
- تركيب خطوط نقل وتوزيع القوى الكهربائية
- «خطوط الإمداد السادس»
- تركيب شبكات الماء الحار، القاهرة / الجيزة / القليوبية
- مشروع كهربة الريف
- إنارة القرى / كهربة الآلات الزراعية
- كهربة المصانع في الريفية
- تركيب محطات توليد الكهرباء ومحطات محولات للصناعة
- «محطة محولات الساد بطنطا»
- «تجمع صاغة»
- لتقنية جميع الألومنيوم «السبع» لتقنية مع
- الحديد والصلب «الوادي الجديد» لتقنية النحاس
- تركيبات كهربائية وشبكات إنارة المصانع
- «مصنع الكوك» - مصر - الأهرام
- تركيبات ميكانيكية
- «مصنع حديد النسيج بركة الزمر للزيت»

التبريد

الزراعة
والري

البلد

المرافق
العامة

النقل

شبكات ومحطات
وانابيب البترول

• محطات وشبكات الكهرباء ومحطات طلبات الري
• محطات طلبات الصرف

شبكات الكهرباء
لمناطق الإسكان

تركيب محطات المرافق العامة
«محطات الصرف الصحي - محطة الصرف الصحي بالإسكندرية»

تركيب الممرات الكهربائية لشبكات
ومحطات النقل والمحطات الكهربائية
«الترام - القروى - القروى - القروى»

شركة النيل العامة لإصلاح السيارات

أحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للتأمين البحري للصناعة
مشاريع مصنع الطائرات بالعامية بالفساطح
٨٢٤٥١١

مخزني قائد السيارة أنت على موعد مع موجة خدمة مطروحة

لتأمين سيارتك، وتقييم كافة الخدمات الفنية بأحدث
الأجهزة وأعلى الخبرات المتخصصة في:
الكشف - ضبط المحرك - ضبط العجل - ضبط الأنوار
كثافة السيارة - تنظيم البومبيات - السحب السريع - خدمة
الفرامل والغشقة الأمامية - خدمة المادشك والبطارية
إصلاح وتجهيز عائل الطرق - بنزين - زيوت - شحومات
شركة مصر للبترول - فسيل - تجميع - تجميع السيارة
كما ساعدنا في قسم أحدث المواد الكيميائية من أجل
إزالة الصدأ - تنظيف سرائير المياه - سدقوت مبرد المياه
والشحومات - معالجة فلولس العظام
مع خيانت مع شركة النيل العامة لإصلاح السيارات
بمطروح - بجوار إستمارة القادرين العرب
للمسائق والمصار

صابون تواليت

مدولازيل

للصحة والجمال



شركة الملح والصودا المصرية

أحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات الغذائية

شركة النيل العامة للإنشاء والرصف

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للطرق والكباري
القاهرة ٢٢٠ شارع الملكى تليفون: ٢٥٦٦١ - ٢٤٦٢٥ المتاهة

أهم المشروعات التى قامت الشركة بتنفيذها:

خارج جمهورية مصر العربية

- طريق جمهورية ماليزيا
- طرق وطرقات
- الجمهورية العربية اليمنية

داخل جمهورية مصر العربية

- الطريق الساحلى على البحر الأحمر
- أجزاء الطريق الصحراوى من طريق - إسماعيل
- أجزاء الطريق الرئيسى بالوجه البحرى
- تقويات للطرق الرئيسية بالجمهورية
- طرقات حربية ومدينة



سعادة أشرتك
تتحقق بمنجات
إيدال
المتطورة

- محلات - غرفة حديثة
- محلات - نوم رائعة
- أثاثات معدنية كاملة
- للكتاب والمنازل والحداثة

شركة النصر لصناعة المطروقات

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات الحديدية

NASR FORGING INDUSTRY

TAREK



تستخدم منتجات الشركة في الصناعات الآتية:

- السيارات والحافلات ومركبات الديزل
- الرافعات والموتوسيكلات
- معدات السكك الحديدية
- العدد اليدوية والرافعة
- وحدات الطرق وآلات الحفر
- سفن ومعدات سفن من ١٠٠٠ إلى ١٠٠٠٠ طن
- المنشآت البترولية
- تشكيل الأعمدة الكبيرة من الحديد
- والتيروس من الصلب المطروق
- من ٨٠ إلى ١٠٠ سم للقطعة الواحدة
- إنتاج برطمانات معدنية ضخمة للنفط
- طلمبات السدود الخ
- كما تفتخر الشركة بمصدر منتجاتها من
- منتجاتها إلى الدول الأوروبية مثل
- ألمانيا والعدد اليدوية وآلات الحفر
- وقد شاركت الشركة في كثير من
- المشروعات الصناعية الهامة والتي
- تتمثل حاليا في مشروع كبريت الرين

صناعات حديدية ومواصفات عالمية تأسس طريقها إلى جميع الأسواق العالمية



الإدارة والمصانع: تاسيس، حلوان، ص.ب. ١٥ - تلفاكس: مطروقات تليفون ٣٩١٤٩/٣٩١٤٧
المدير التجاري: تليفون ٣٩٧٩٨ - مكتب القاهرة/ ١٨ شارع ممدوح الدخيل تليفون ٧٨٥٥٤

Arab Company for Petroleum Pipes (SUMED)

(A fruit of October great WAR and great Arab solidarity)



Six October War was not a mere crossing of the canal, it was not also a mere destruction of Parleif Line, not even a mere liberation, of the occupied territories but it was a complete power of the Arab People to face the enemy with their responsibilities towards the great abilities of the Arab Nation.

October was the true challenge for the Arabs to prove their existence as an effective Nation. This was reached by the gathering of the brave Arabs, the determined leap of October causing this amazement even to the greatest countries.

It was avoidable for the Arabs, for the Government and for the Communities to develop their resources and use their capitals in the Foreign Banks for the welfare of the Arab People. The most important point is that the capital of the Arabs Nation could improve now by creating the first Arab Company to communicate petroleum through pipes between Suez and Alexandria under the name "ARAB COMPANY FOR PETROLEUM PIPES".

The Capital of this Company is as follows

400 Million Dollars concerns Misr Arab Republic

200 Million Dollars concerns Saudi Arabia, Kuwait and Abu Dabbi

20 Million Dollars concerns Kattar Republic.

This Company will be responsible to build up petroleum pipes from Suez Gulf to the Mediterranean Sea. The Company is going to use these Pipes and will be responsible for all the technological, industrial and commercial activities.

This Company is an ideal specimen for the economical co-operation between the Arab Countries. The Company will be of great help for all the countries around the Arab Gulf, and the Arab Island, by transmitting the Petroleum production quickly and at minimum cost to the consumers.

At last the Arabs gathered and acted as one man. It was a heart pleasant scene in Cairo, when the delegations of the contributing countries signed the agreement contract for the foundation of the Arab Company for Petroleum Pipe as a First Company supplied by the Arab Capital.

Thus October WAR proved the capability of the Arab People to decide their destiny and master their resources for the benefit of the Arab Nation. This meaning was stressed by the Engineer Izz el Dine Hilal, Petroleum Minister, when he said, "During my last travel I carried many letters from President EL Sadat and the Arab Presidents and Kings concerning the Company. Their reply in itself was magnificent, President Sadat words will be executed in full".

"Thus the Company for Petroleum Pipes is created".

القامات الأولة والصناعات الكيمائية

جمعية مهندسى المناجم والبترول
والغازات
جمعية المهندسين الكيمائيين

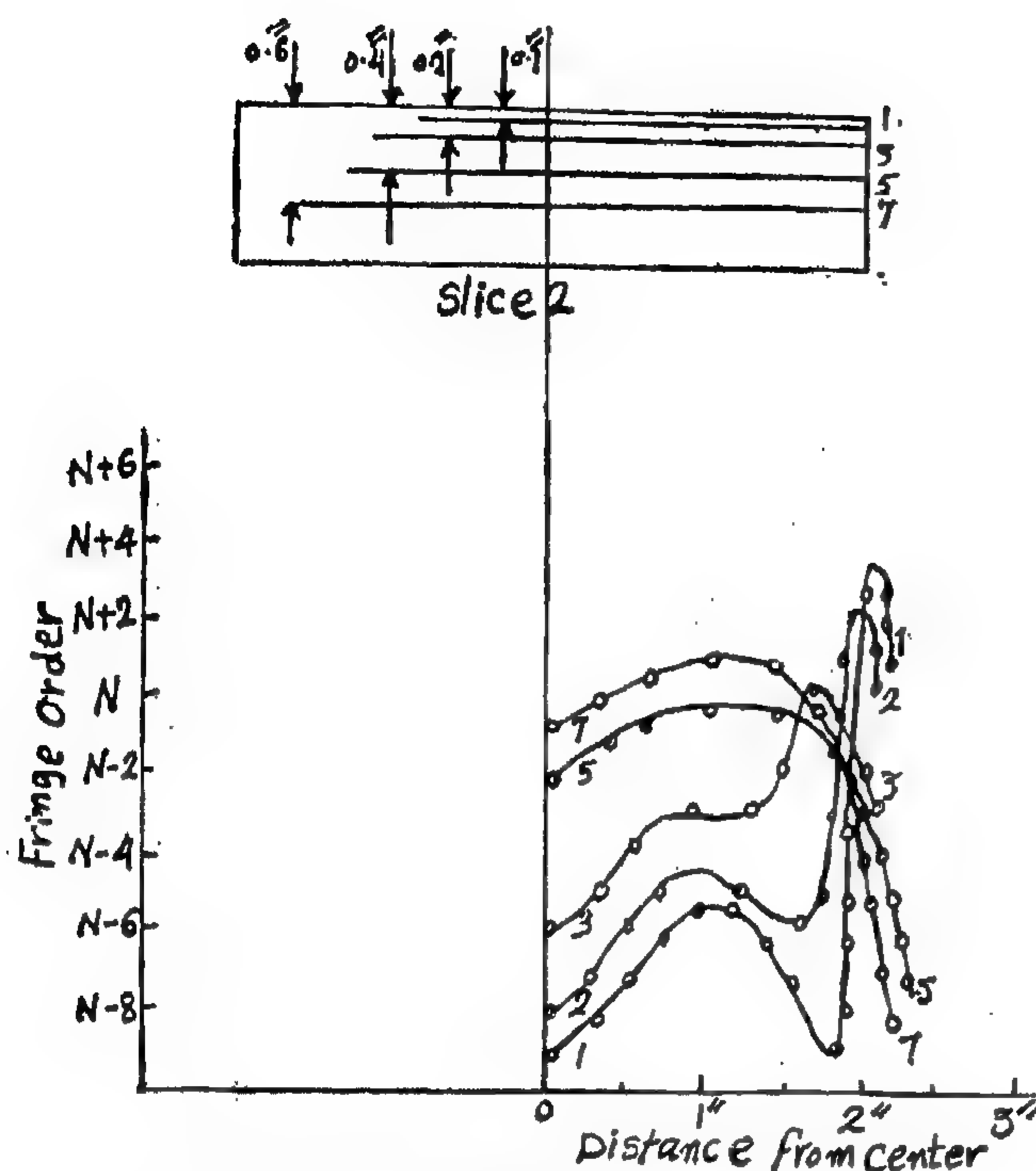


Fig. 6. Stress distribution in slice 2 of square Model

stress peak decreases in intensity while the inside peak rises and spreads wider until the outside peak vanishes completely leaving the inside peak alone.

6. The optical effects observed in a slice very close to the edge of a circular model could not be interpreted.

BIBLIOGRAPHY

1. Coker E. G. and Filon L. N. G., A Treatise on Photoelasticity (2nd Ed.), Cambridge University Press, London, 1957.
2. Duval W. I., Stress Analysis Applied to Multiple Openings and Pillars, Report of Investigations, 4387, USBM, 1948.
3. Roy, Mayers, and Dachile, Review of Scientific Instrument, vol. 34, 1963, p. 401.
4. Lippincott and Duecker, Pressure Distribution Measurements in Fixed Anvil High Pressure Cells, Science, vol. 144 No. 3622, May 1964, p. 1119-1121.

EXPERIMENTAL DATA

Circular Model :

Square Model :

weight of Araldite	344.40 gm	253.60 gm
weight of Hardner	38.26 gm	28.17 gm
weight of Thinner	270.30 gm	70.44 gm
room temperature	70 F	70°F
time for semi-cure	12 hrs	14 hrs
load for 8 hrs	15 000 lbs	2 500 lbs
model dimension:		
diameter	6"	4"x4" cross-sec.
height	0.883"	1"
thickness of slices	0.121"	0.17"

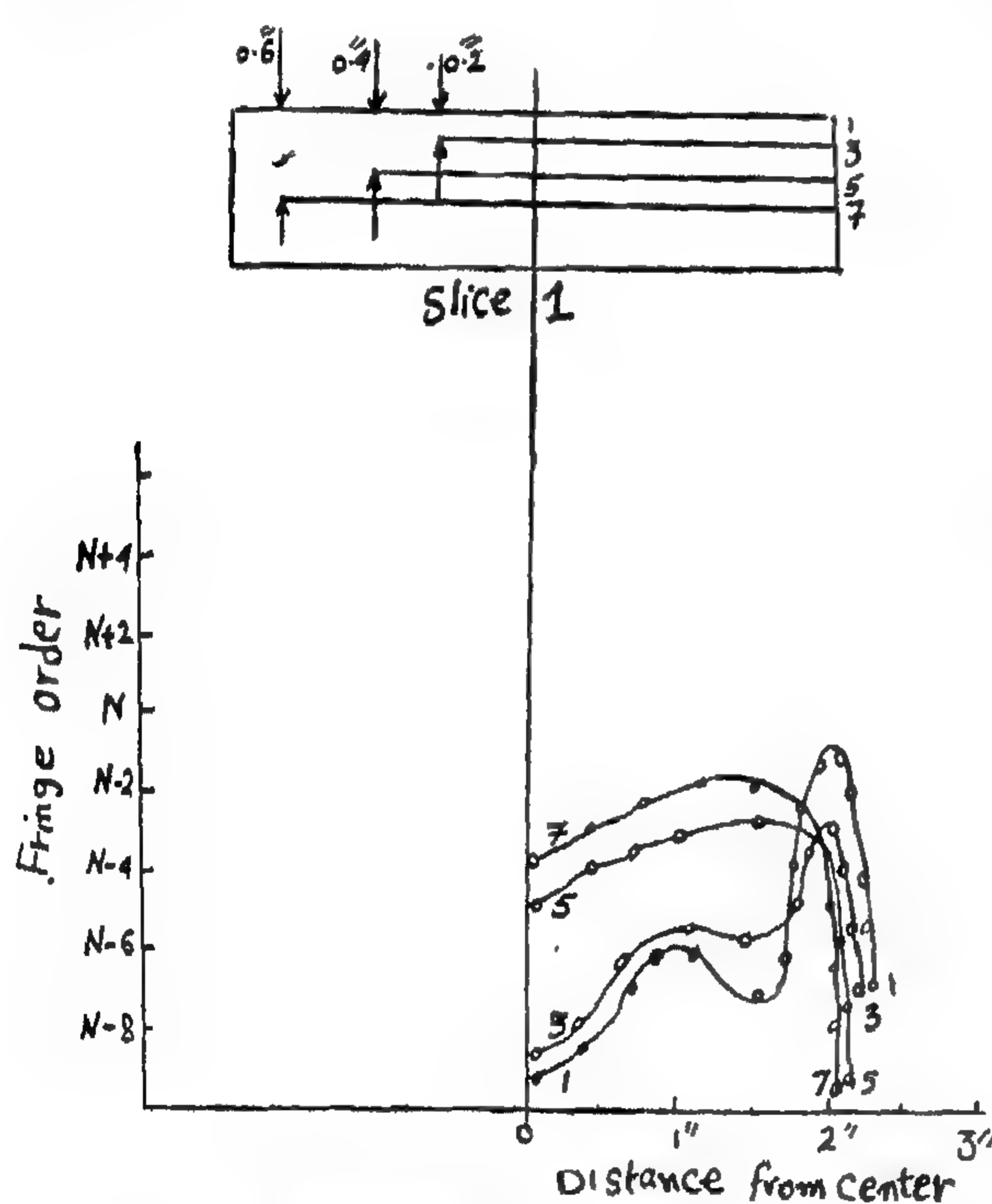


Fig. 5. Stress distribution in slice 1 of square Model

CONCLUSIONS

The following are the conclusions based on the present study on short pillars:

1. The stress distribution in short pillars is not as simple as that observed in the two-dimensional photoelastic study performed by previous investigators.

2. Stress distribution across the top of the pillar (the surface in contact with the loading surface) is different from that which exists across a horizontal line below the top surface. The nature of distribution varies from line to line in the same pillar.

3. In all the models studied it is seen that the maximum stress occurs at the edge only in the case of stress distribution along the pillar top. Even in such cases, there exists a "low" very close to the edge. There is a secondary maximum in the stress distribution which agrees with the conclusion arrived at by Coker and Filon by their mathematical analysis of stress in case of a cylindrical block.

4. Across all other lines below the top loading surface, the stress distribution shows a minimum at the edge, followed by a major peak close to it towards the center. The occurrence of a secondary peak or maximum in a stress distribution along a line depends on the position of the line from the top.

5. Leaving the pillar top and going down, it is observed that the outside

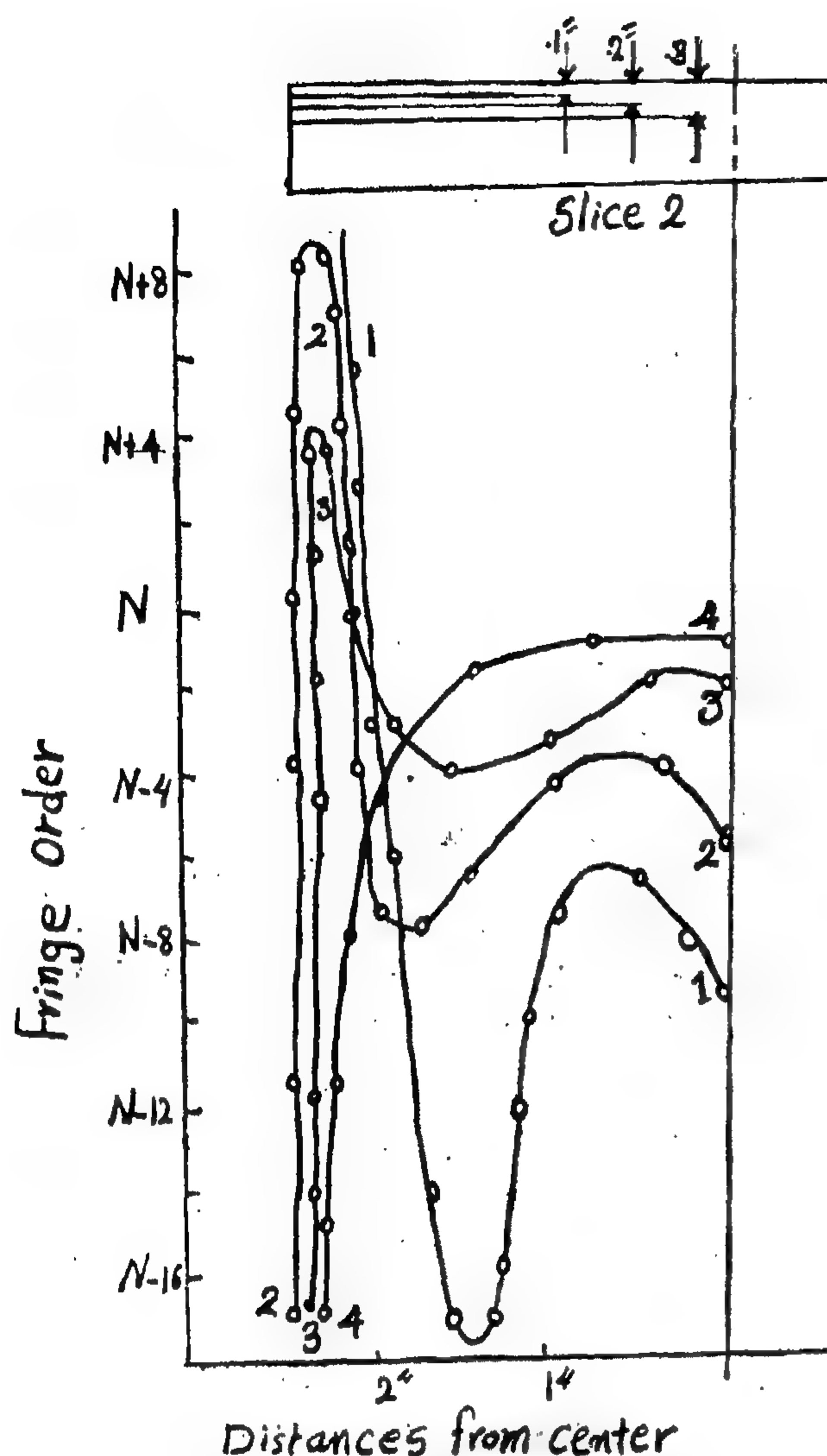


Fig. 3. Stress distribution in slice 2 of circular Model.

EXPERIMENTAL PROCEDURE

Precooled Araldite 502, Hardner 951, and Dybutyl Pthalate (Thinner) were mixed in the proportion 72:8:20 respectively. The mixture was poured into a 6" diameter and a 4"x4" molds. The mixture was allowed to cure for 12 hours and then released from the molds. The end faces were surfaced and the model was pressed under constant pressure for 13 hours or more in a hydraulic testing machine. The models were sliced along planes parallel to the directions of the

load. Figures 1 and 4 show the locations of the tested slices in the models.

The "locked-in" stresses in the slices were optically analyzed in a standard circular polariscope.

Relative fringe order at different points along horizontal lines across the slices were determined. Since the fringe order is proportional to the shear stress, the curves obtained by plotting the fringe order versus the distances of the points from the center of the model represent the shear stress distribution along a line. Such curve are given in figures 2,3,5 and 6 for one half of the model. The stress distribution for the other half is a mirror image.

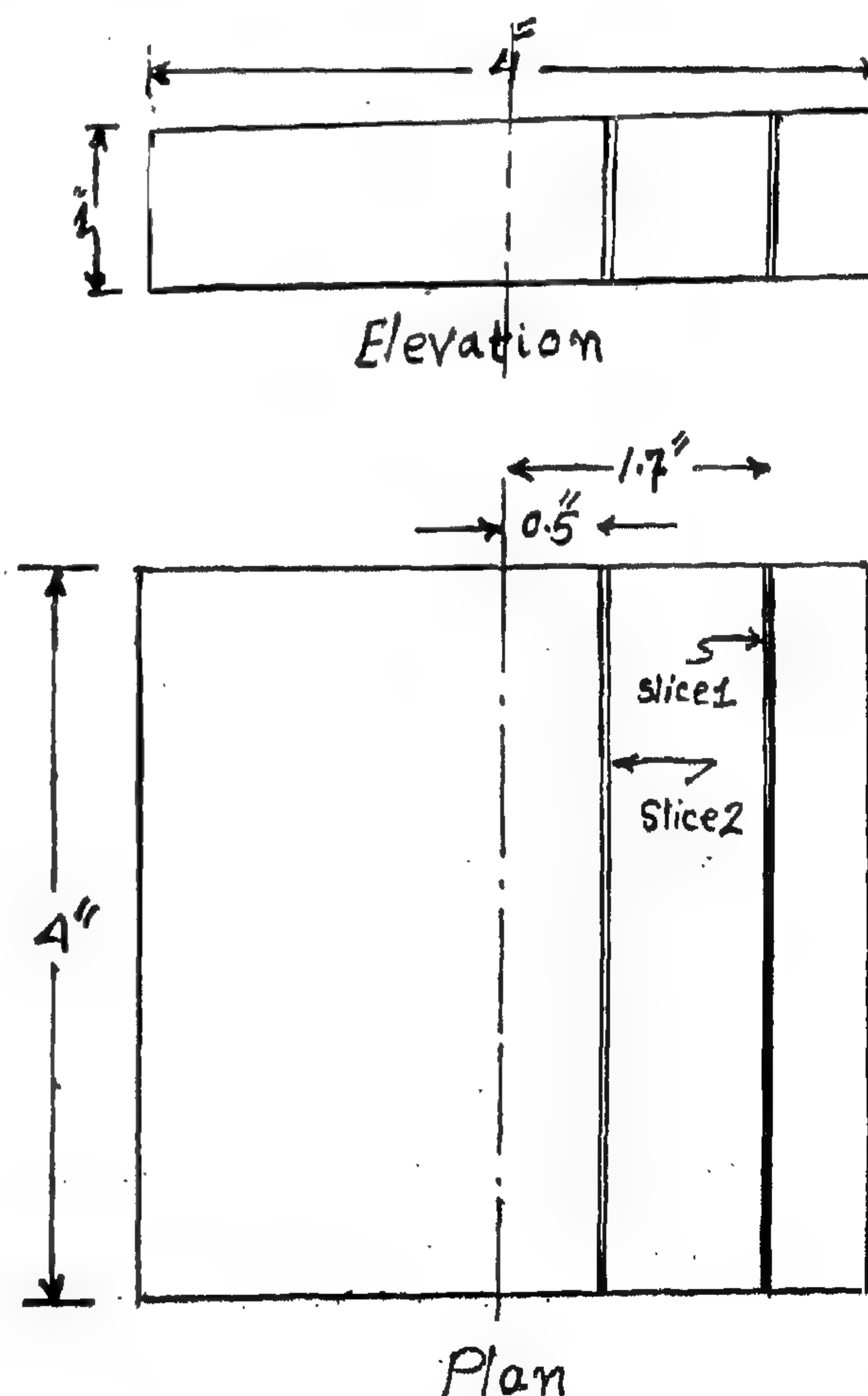


Fig. 4. Square Model showing the locations of slices.

SHORT COLUMNS

For the purpose of compression tests, the American Society of Testing Materials, has divided columns into three categories; 1) short, the height of which is 0.9 of its diameter, 2) medium, with height equals three times the diameter, 3) long, when the height is 8 to 10 times the diameter.

Coker and Fillon¹ have stated that in short columns or blocks under compression, "the manner in which the load is applied to the end faces" exerts an influence on the distribution of stress and strain. They have confirmed these end effects by measurements which show that compressive stress is reduced "at the center of the end faces".

Duval² carried out tests on two-dimensional photoelastic models for holes of different geometric shapes. He concluded that the stress concentration takes place at the skin of the pillar.

Roy³ worked on high pressure cells. He determined the location (distances from the center of a disk) of a known phase transition of Bi(I-II) at 25.4 kg pressure as a function of the applied pressure. He found a "pressure multiplication" effect in which the stress observed in the center of the high pressure cells was about 2 to 2.5 times the average applied pressure and the stress at the edges was nearly equal to or slightly less than the average applied pressure.

Lippincott and Duecker⁴ reported that measurements of pressure distribution in transparent high-pressure cells was possible by using pressure sensitive materials and these measurements produced a parabolic stress distribution in which the magnitude of stress was maximum at the center, and zero at the edges.

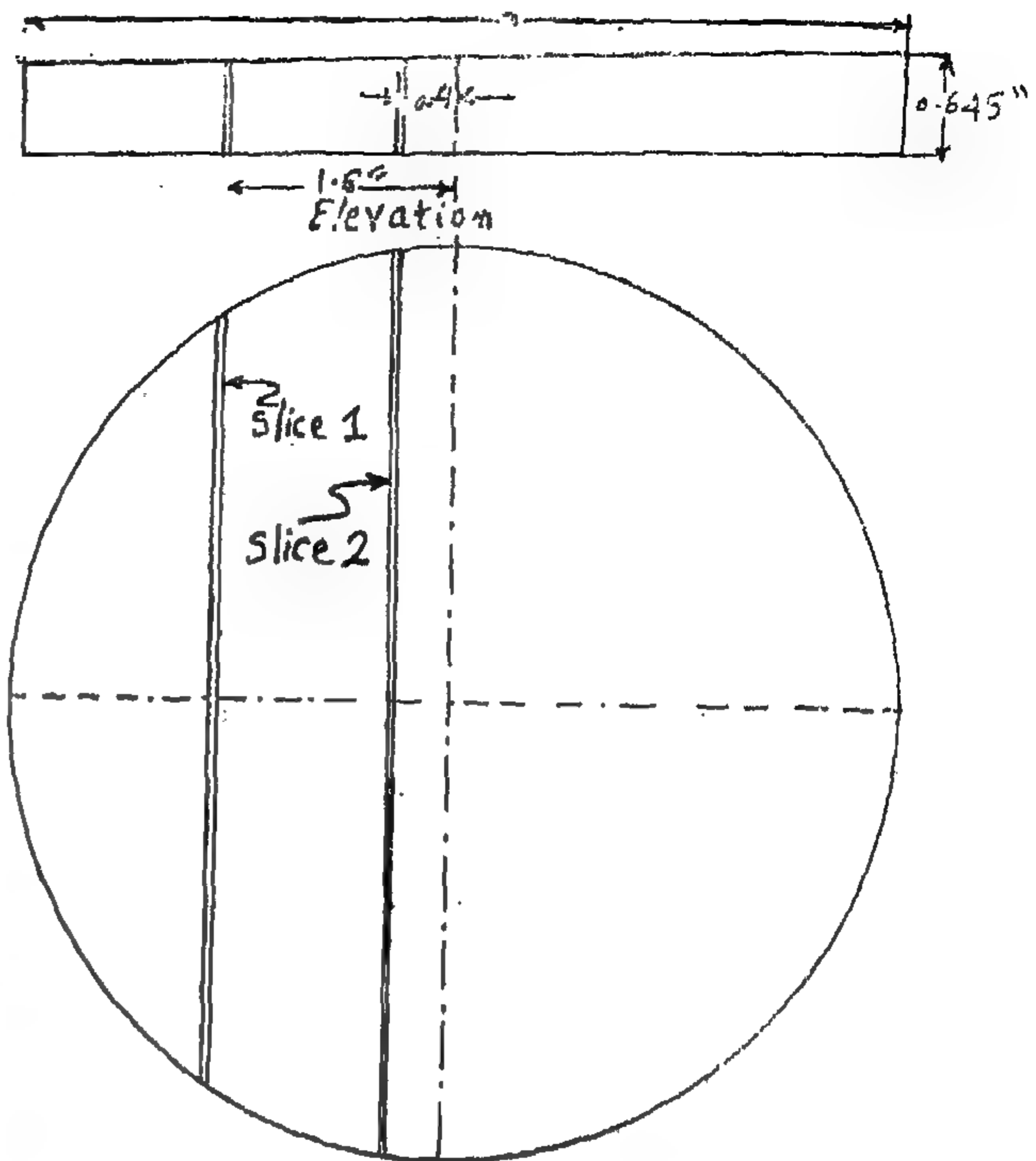


Fig. 1. Circular Model showing the positions of slices

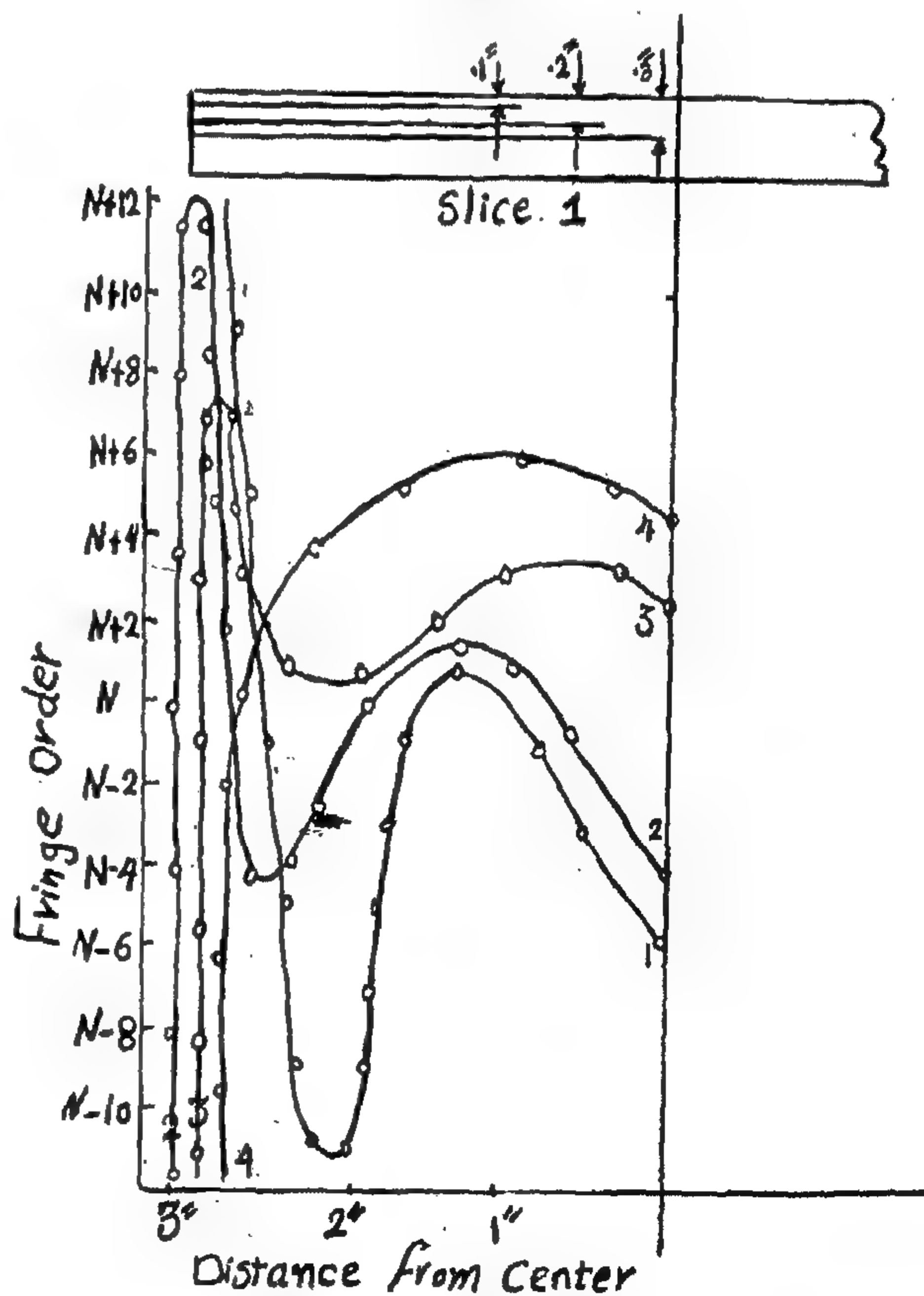


Fig. 2. Stress distribution in case of circular Model

STRESS DISTRIBUTION IN SHORT PILLARS

by

Dr. ALY H. GOMAH*

ABSTRACT

In underground mines, pillars in general, are either square or rectangular and can be categorized as short columns. It has been noticed in many cases, that these pillars spall off around the periphery under the overburden pressure.

Sometimes pillars may fail without spalling off, and failure in this case contains the pillar completely.

On the basis of photoelastic studies on two-dimensional models, it was concluded that the maximum stress occurs at the edges of the pillar.

Studies on high pressure cells have shown that the maximum stress occurs at or near the center.

In the present work, both square and circular epoxy models, simulating short pillars, were used to study the stress distribution in them by the application of the three-dimensional photoelastic technique.

The results obtained do not entirely agree with the previous informations. Stress distribution across the top of the pillar is found to be different from that at lower sections in the same pillar. At the pillar top, there are two distinct peaks of stress concentration; one occurs at the pillar edge, and another of less intensity takes place close to the pillar center. Below the top there is one peak.

INTRODUCTION

Knowledge of actual stress distribution in any structure is essential for its proper design. Designs based on average stress value may be faulty and lead to failure.

The stress distribution in mine pillars is a matter of conflict. There is no cut answer to the manner of how the stresses are distributed in mine pillars which are categorized as short columns. The purpose of this study is to determine the stress distribution in short pillars.

The technique followed in this investigation is that of studying the stress distribution on models simulating the short mine pillars using the "freezed-in" stress technique and the three-dimensional photoelasticity.

The models were stressed and the stresses were induced and locked in the epoxy models which were then sliced. The "locked-in" stresses were examined in a polariscope.

The results obtained were somewhat different. It is found that at the top of the pillar there are two peaks of stress concentration, one at the pillar edge and another close to the center. Below the pillar top, the peak at the edge disappears while that close to the center spreads out to cover a wider area.

* Assistant Professor. Assiut University.

of the conductivity; of the original concentration of sulfur dioxide content in the air. The second technique depends on the determination of the change in color of a standard material. By comparing with standard charts, it is possible to determine the sulfur dioxide concentration in the air. The most important instruments of the first technique are the AUTOMETER and TIRILOG. Neither instrument is suitable for a continuous indication of the level of sulfur dioxide in a polluting stream (9, 12). The most important instruments of the second technique are those developed by West and Goeke (20). Two instruments of this type are proposed by the Mine Safety Appliance Company in the U.S.A. The first is the GAS-DETECTOR and is suitable only to measure a certain polluting gas. The air is aspirated through a tube containing a solid material in the form of a cylinder about 10 centimeter long. The polluting gas produces a change in color, the density of which may be compared with standard charts. The concentration of the pollutant may also be determined by measuring the length of cylinder, of solid material, which has changed in color by using the suitable charts. The main disadvantage of the GAS-DETECTOR is that; for each polluting gas present in the polluted air, different equipment should be used. The second instrument is the UNIVERSAL-SAMPLING PUMP which is a manually operated piston pump and contains a rotating head, which permits air sampling at different rates. This instrument has the main advantage that it can be used for all polluting gases by using for each gas the suitable detecting material.

NOTICE

The second part will be published in the further editions.

REFERENCES

1. Bosanquet; C.H., and J.L. Pearson :
Transaction of the Faraday Society,

- vol. 32, p. 1249-1264 (1936).
2. Bosanquet, C.H., W.F. Carey, and E.M. Holton, Institute of Mechanical Engineers, London (1949).
3. Ibid, Reprint of the Institute of Mechanical Engineers, London vol. 162, No. 3, p. 355-367 (1950).
4. Briggs; E.W., American Meteorological Society, Boston (1951).
5. Elkin; H.F., and R.A. Constable, Hydrocarbon Processing, vol. 51, No. 10, p. 13-116 (1972).
6. Faith, W.L., "Air Pollution Control", chap. (1), p. 1-30, J. Wiley (1959).
7. Ibid.; chap. (2), p. 30-50.
8. Ibid., chap. (3), p. 51-142.
9. Ibid., chap. (4), p. 145-179.
10. Gosline; C.A., L.L. Falk, and E.N. Helmers, "Air Pollution Handbook", chap. (5), p. 5-1 to 5-60, McGraw-Hill (1956).
11. Holland, C.A., Chemical Engineering Progress, vol. 48, p. 165-172, (1947).
12. Lombardo, J.B., Analytical Chemistry, vol. 25, p. 154-160 (1953).
13. Lowry; P.H., Meteorological Monographs, vol. (1), No. 4, p. 24-29. (1951).
14. Smith; M.E., American Industrial Hygiene, vol. 12, p. 151-154, (1951).
15. Ibid., Meteorological Monographs vol. (1), No. 4, p. 50-55 (1951).
16. Stern, A.C., "Air Pollution", vol. (1), chap. (7), Academic Press, (1968).
17. Ibid., chap. (8).
18. Sutton, O.G., Meteorological Society, vol. 73, p. 426-436 (1947).
19. Thomas, A.H., "Weather Elements", chap. 2, p. 15-43; Prentice-Hall, (1941).
20. West; P.W. and G.C. Gaeke, Analytical Chemistry, vol; 28, p. 1816-1819 (1956).
21. Whilford; E.J., "Occupational Health and Safety", Vol. 11/L-Z, p. 1033-1035, I.L.O., Geneva (1972).

clude the soil bearing pressure, the wind load on the stack, and the erection costs must be taken in consideration when the problem of pollution is to be solved only via increasing the stack height.

Other factors beside those mentioned above may affect the Air Pollution in one way or another and they include: exit-stack-velocity, stack diameter, exit temperature of gases, and the concentration of the pollutants in the polluting stream.

Theoretical Estimation of Sulfur-dioxide dioxide Pollution :

In the past four-decades or so, there have been developed a number of procedures for estimating the Effective Stack Height" which, in turn, is used to calculate the extent of pollution at ground-level. The stack gases are usually released to the atmospheric air with a certain exit velocity from the stack and at a temperature higher than ambient air temperature. Thus the Effective Stack Height is greater than the actual height of the stack because of both bouancy (thermal-rise) and momentum (velocity-rise) action. To estimate the value of the Effective Stack Height, one must calculate both the velocity and thermal rises.

The most important procedures include the Bosanquet formulae, the Sutton formulae, the Holland formula and the Briggs formula.

In 1936, Bosanquet (1) proposed a system of formulas to study the effect of relative motion of the plume and the surrounding atmosphere, as well as, the effect of the atmospheric stability on Air Pollution.

In 1947, Sutton (18) put forward his formulas which help to determine the maximum ground-level concentration, the ground-level concentration, and the distance from stack to the region of maximum ground-level concentration. Many

researchers found a disagreement between the Sutton formulas and actual measured values (13,14,15).

In 1947, Holland (11) proposed an empirical formula to calculate the plume rise. This formula was based on the observation of the plumes under average stability conditions. Therefore, the use of this formula is limited for these conditions only (17).

In 1951, Briggs (4) developed an empirical formula to calculate the plume rise above the top of the polluting stacks. The formula was based on observations in case of stable air conditions only. This, in turn, limits its use since it is largely based on the effect of the properties of the surface layer.

By comparing the Briggs formula with the Holland formula, it is found that the first gives the plume rise under stable air conditions, while the Holland formula gives the same under average stable conditions. Also, Briggs takes into consideration the gravitational force effect while Holland neglected this completely. Bosanquet equations; in spite of being one of the oldest in this field; are still the ones mostly used upto now.

EXPERIMENTAL MEASUREMENT OF SULFUR DIOXIDE POLLUTION :

One of the main problems of combating Air Pollution is the availability and precision of the devices used to detect and measure the pollutants. devices and techniques are used for determining the concentration of the pollutants. The choice of the suitable device depends on many considerations such as, the degree of accuracy required, the costs, etc. Two techniques are available for measurements of the sulfur dioxide concentration in the atmosphere. The first depends on the absorption of the pollutant in a standard solution and the determination; by means

FACTORS AFFECTING AIR POLLUTION

Emission of pollutants from a certain polluting source is usually the same from day to day; the weather is the important variable which controls the Air Pollution episode. One cannot do much about the weather, but one can understand how it affects the Air Pollution problems (7,10). The chief physical variations of air are its density and humidity which are both affected by the prevailing temperature. Several other factors are less important but nevertheless play a role in the extent of the Air Pollution.

(a) Effect of Air Temperature on Air Pollution :

The rate of change of temperature with height is known as the "temperature-lapse-rate". The temperature lapse rate can be positive or negative depending on the prevailing conditions (8, 10, 16). Any hot polluting gases escaping from a certain stack during daytime will come into contact with a warm temperature layer. This leads to low temperature-lapse rate and hence the gases ascend to considerable heights until their temperature becomes less than the temperature of the surrounding air. Then these gases revert their motion downwards. Thus the concentration of the polluting gases is relatively small at ground-level. During the night, any hot polluting gases encounter a cold air layer which tends to a high lapse rate resulting in cooling the gases and making them revert their direction after reaching a relatively small height. This causes a high ground-level concentration of the pollutants, (7, 10, 16). The air is mostly unstable during day-time due to the upward currents and stable during the night due to the lack of such upward currents. Average-Air-Stability is encountered mainly during sun-set and sun-rise. The upward currents play an impor-

tant role in dispersing the polluting gases in the upper air layers. It should be stressed here that from an Air Pollution point of view "Unstable-Air" is more favourable since the upward currents help to diminish the pollutant concentration at ground-level.

(b) Effect of Air Humidity on Air Pollution :

Humidity is one of the main physical variations of the air. The air temperature, which affects the Air Pollution as shown above, is affected by the existing humidity. Water vapor exerts a partial pressure and is less dense than the dry air at the same temperature and pressure, and thus the pollutants will move upwards to higher distances where more dilution of the pollutant occurs. (7, 10, 16).

(c) Effect of Wind on Air-Pollution :

Wind is one of the most important meteorological factors affecting Air Pollution. The term "wind" refers here to the air which has an approximately horizontal motion. Three facts about the wind must be observed, namely, the wind direction, the wind speed, and the wind turbulence. Wind direction specifies the ground area into which a pollutant will move, and the concentration downwind from a source varies inversely with the wind speed. The degree of turbulence of the wind determines the rate of diffusion of the pollutants (19).

(d) Effect of Stack Height on Air Pollution :

As the stack height increases, the pollutants will take a longer time to reach ground-level. This results in giving a chance for the pollutants to be diluted in the atmosphere before coming to the earth's surface. Many factors which in-

SOURCES OF POLLUTANTS IN PETROLEUM REFINERIES.

The Pollutants which are released to the air from Petroleum Refineries are mainly Aerisols, e.g. Smoke, Fumes, and Mists, and Combustion-gases. The gaseous pollutants are emitted to the air in large quantities. These gases are released to the air from two main sources; separation processes or conversion processes. They differ in composition and in their polluting effect. The most common gases are sulfur dioxide, carbon monoxide, hydrogen sulfide, nitrogen oxides, and hydrocarbons and their simple oxidation products (5,6,9). The maximum allowable pollution limit is known as the maxi-

mum allowable pollution limit is known as the maximum allowable concentration (M.A.C.) and is given in table (1).

The plants and units which contribute mostly to the Air Pollution of Petroleum Refineries, and to an extent to the pollution of the Refinery surroundings, are given in Table(2). Sulfur dioxide is the main pollutant since other gases are relatively less important except may be Carbon monoxide. This latter is only present when unefficient burning occurs, which is not a common case; or at least should not be so; considering the production costs. Accordingly the present work will deal with the Sulfur dioxide pollution at the Mostarod Location.

Table (1) : M.A.C. of the Different Refinery Gases

Polluting Gas	M.A.C. (ppm)	Polluting Gas	M.A.C. (ppm)
Sulfur dioxide	5	Carbon monoxide	100
Hydrogen sulfide	20	Nitrogen dioxide	5
Carbon dioxide	5000	Hydrocarbons	500

Table (2) Pollution Sources (5, 21)

Emission	
Oxides of Sulfur	Process fire heaters, boilers, hydrogen Sulfide flares, catalytic cracking units, regenerators, treating units, and decoking operations.
Hydrocarbons	Storage tanks, loading facilities, waste water separators, process fire heaters, boilers, pumps, valves, and distillation towers.
Oxides of Nitrogen	Boilers, process fire heaters, compressor engines, and catalyst regenerators.
Carbon Monoxide	Compressor engines, process fire heaters in case of incomplete combustion, decoking operations, and catalyst regenerators
Particulate Matter	Process fire heaters, boilers, decoking processes and catalyst regenerators.
Odors	Tank valves, pumps, waste water separators, and treating units.

AIR-POLLUTION AT THE MOSTOR OD REFINERY AND PIPELINE TERMINALS

PART ONE

By

Dr. NG. MOHEB-EL DIN HUSSEIN*

Dr. ENG. MOHAMED MEDHAT BADR*

ENG. MOHAMED SALEM ISMAIL AHMED**

The Petroleum Industry is the single greatest pollutant on earth. Petroleum threatens the earth's ecology from the moment the crude oil leaves the well-head until it enters the atmosphere as a gaseous effluent from cars and industrial stacks. Throughout the different phases of the Petroleum Industry, a type of pollution always occurs. The present work deals with the Air Pollution in an Egyptian Refinery and Pipeline Terminal at Mostorod (North-West of Cairo). The Mostorod site comprises a Refinery and three main Pipeline-Terminals. The Refinery was erected in 1969 and consists of several distillation plants together with their necessary heat transfer equipment. The Pipeline-Terminals existed at Mostorod from the early 1950's. These terminals include the necessary pumping stations and heating furnaces. A quick glance at Mostorod shows that the layout is far from being ideal. Furthermore the location of the Refinery itself is not suitable considering the site location factors. It is quite clear that Cairo's only Refinery and main Pipeline-Terminal are neither adequately suitable nor properly planned. This tends to point out that an Air Pollution problem may be existing at Mostorod. The following research work deals with such a possibility. However, it should be pointed out that the Air Pollution problem study will be restricted to the Refinery-Pipeline Terminal Site only and not to the surrounding areas. It is hoped that a later Research work will complete the present work by studying the pollution problem outside the Refinery-Pipeline Terminals boundaries. This research work will be published in two Parts. The first will deal with the necessary background needed for the study of any specific Air Pollution problem. The second will deal with the theoretical determination and experimental measurement of the Air Pollution at Mostorod. The second part will also include the discussions and recommendations to abate Air Pollution at Mostorod.

(*) Petroleum and Mining Engineering Department, El-Azhar University, Cairo, A.R.E.

(**) Ministry of Labour, Cairo, A.R.E.

RAWMATERIALS & CHEMICAL INDUSTRIES

**INST. OF MINING, PETROLEUM &
METALLURGICAL ENGINEERS —
INST. OF CHEMICAL ENGINEERING**

CONTENTS

GENERAL SECTION :

BUILDING & CONSTRUCTION	INDUSTRY & PRODUCTION	RAW MATERIALS & CHEMICAL ENGINEERING
(ARABIC)	(ARABIC)	(ARABIC)
— Current Activities	— Current Activities	— Current Activities
— Tall Building News 7		
— Ekofisk Oil storage Caisson Dr. Ing. G. Nassar ... 12		
— About the Loading test of R.C. slabs. Dr. A.F. ABULEID & Dr. H. EL-AROUSHY ... 13		
(ENGLISH)	(ENGLISH)	(ENGLISH)
— Design of medium rise load-bearing brickwork structures to the fifth amendment Dr. A.J.M. SOANE... 22	— A new graphical method for the transient stability of electric power systems. Dr. M. A. NASR ... 87	— Stress distribution in short pillars. Dr. ALY H. GOMAH 128
— Critical review of the shear clause of R.C. Beams in present codes of practice S.Y. DEBAIKY ... 32	— Design of optimum spacing for converter traction stations. Dr. M.A.S. MANSOUR 93	— Air-Pollution at the Mostorod Refinery & Pipeline Terminals (1) Dr. MOHAMED M. BADR, Dr. MOHEB E. HUSSEIN & Eng. MOHAMED S. ISMAIL 133
Sediment transport in fine sands Dr. FAROUK M. ABDEL- ALL ... 36	— The E.S.P. a model program for transferring engineering information in developing countries. Dr. F. BAHGAT ... 101	
Comparison of methods of analyzing pumping test data Dr. M.S. SALAWI ... 52	— Flow losses in the Cylinder of a uniflow Scavenging two-stroke Engine M.M. ELKB ... 109	
Adjustment & weighing of dissimilar quantities. Dr. H.H. MOSTAFA Dr. A.I. KHALIFA & Eng. A.A. SHAKER 61		

JOURNAL OF THE EGYPTIAN SOCIETY OF ENGINEERS

VOL. No. XIII

ISSUE No. 2 — (EBR. — MAY. — JUN. — 1974

EDITING BOARD

Editor

Dr. S. MORTADA

Assist. Editor &

Treasurer

Dr. G. NASSAR

Dr. H. AMER

Eng. T. ABD EL - GAWAD

Dr. F. BAHGAT

Eng. M.A. FAHMI

Dr. M.F. SAKR

- Issued Quarterly Contributors are invited to submit material for editorial consideration addressed to the Editor. The Journal cannot accept responsibility for loss or damage to any material.

INSTRUCTIONS FOR AUTHORS OF ARTICLES

- The Journal publishes articles contributing to the advancement of engineering science and applications.
- Articles may be written in Arabic or English and presented in triplicate with an abstract in both languages.
- Authors' names to be given in full, together with their academic titles and professional occupation.
- Articles may not exceed 8 pages. In this respect, mathematical derivations may be abbreviated and tables replaced by curves.
- Curves to be drawn in black china ink, and to occupy half a page at most. Exceptionally, full page curves or plates are admitted. Curves presented will be scaled down to these sizes. Figures & lettering on curves should not be less than 3 mm even after scaling down.
- References to be given at the end of each article and classified alphabetically according to author's name followed by the name of the journal or book and the date of issue.
- Authors will be presented with two proofs, the first one accompanied by a correction convention chart to ease the work of type correction.

Society Subscriptions

Member	200 P.T.
Associate member	150 P.T.
Associate	100 P.T.

Magazine Subscriptions

Society members	Free
Engineers subscriptions	100 P.T.
Non-engineers subscription	300 P.T.
Organisations subscriptions	500 P.T.

ADVERTISING AGENT

Moassasset Misr for Printing and Publication
10, Souk El Tawfikieh Str. Cairo. Tel. 72192

مجلة جمعية المهندسين المصرية

المجلد الثالث عشر

العدد الثالث (يولية - أغسطس - سبتمبر) ١٩٧٤

هيئة التحرير

رئيس التحرير

دكتور سيد مرتضى

سكرتير التحرير

وأمين الصندوق

دكتور جمال الدين نصار

- تصدر المجلة ربع سنوية
- ترسل النصوص المطلوب موافقة هيئة التحرير على نشرها باسم السيد / رئيس التحرير . وهو غير مسئول عن فقد أو تلف أى نص .
- تنشر المجلة المقالات التى تسهم فى رفع مستوى العلوم الهندسية وطرق ممارستها .
- تقبل للنشر المقالات باحدى اللغتين العربية أو الانجليزية ، على أن تقدم من ثلاث نسخ مكتوبة على الآلة الكاتبة ومعها ملخص بكل من اللغتين .
- تذكر أسماء أصحاب المقالة كاملة باللغتين ومعها ألقابهم العلمية ووظائفهم .
- يراعى ألا تتجاوز المقالة ٨ صفحات بالمجلة ، وفى سبيل ذلك يختصر الاشتقاق الرياضى ويستعاض عن الجداول بمنحنيات مرسومة بالحبر الشينى الأسود ، على أن يشغل المنحنى نصف صفحة على الأكثر ولا يشغل صفحة كاملة الا فى حالات استثنائية وسيصفى أى منح إلى تلك المقاسات .
- ويراعى ألا يقل ارتفاع الحروف أو الأرقام على المنحنيات المنشورة عن ٣ مم بعد التصغير .
- يعنى بذكر المراجع المستقى منها المقال وتصنف تبعاً لاسم المؤلف ثم العنوان ثم المجلة أو الكتاب وتاريخه .
- تقدم لصاحب المقال تجربتان للطباعة وتفرق بالأولى نسخة من مصطلحات التصحيح التى يؤدى اتباعها إلى رفع كفاية التصحيح وتقليل الوقت الضائع فيه .

اشتراكات الجمعية:

قرشاً

٢٠٠

١٥٠

١٠٠

العضو

العضو المنتسب

المنتسب

اشتراكات المجلة:

يتلقى أعضاء الجمعية نسخهم مجاناً .

ولغير الأعضاء:

قرشاً

١٠٠

٣٠٠

٥٠٠

الاشتراك السنوى للمهندسين

الاشتراك السنوى لغير المهندسين

الاشتراك السنوى للهيئات

تعطى أولوية النشر بالمجلة للسادة

الزملاء أعضاء جمعية المهندسين المصرية

الاعلانات:

مؤسسة مصر للطباعة والنشر

القاهرة ١٩ شارع سوق التوزيعية ت ٧٢١٩٢

مهندس توفيق أحمد عبد الجواد

دكتور حامد حسنين عامر

دكتور فؤاد بهجت

مهندس محمد أسعد فهمى

دكتور محمد فهميم صقر

محتويات العدد

التشييد والبناء	التصنيع والانتاج	الخامات الأولية والصناعات الكيماوية
القسم العربى :	القسم العربى :	القسم العربى :
النشاط الجارى :	النشاط الجارى :	النشاط الجارى :
٦ مؤتمـر المباني رخيصة التكاليف د. جمال نصار		
١٠ • مضيق البسفور (تركيا) دكتور سيد مرتضى		
القسم الأفرنجى :	القسم الأفرنجى :	القسم الأفرنجى :
١٦ - احتياطات عند استعمال طريقة التصميم التصوى فى قطاعات الخرسانة المسلحة المعرضة لمزوم بسيطة .	٥٣ - جهاز وقاية مساقى من النوع الاستاتيكي لوقاية خطوط الجهد الناقص .	٨١ - تحويل كبريتات الكالسيوم الى كبريتات اونيوم فى معلقات الجبس الاميعـة والمحتوية على النوشادر بواسطة غاز ثانى اكسيد الكربون .
للدكتور شباكر البخيرى	للدكتور عاصم عبد الله العلايلى والهندس محمد عثمان	للدكتور يحيى العجموى والدكتور فكري شلبي والهندسة سامية صبحى يونس
٢٦ علاقة التصرف بعمق المياه عند مخارج المواسير ذات السريان الجزئى .	٦٤ - خواص العزل لخط السد العالى ٥٠٠ م.ف.م.	٩٧ - تلوث الهواء فى معمل تكرير ومحطة خطوط الانابيب فى مسطرد (ج. ٤٠٢) - ٢ -
للدكتور محارب حيدى الكاتب	للدكتور أحمد العربانى والدكتور سليمان الديكى والهندس احمد عاطف العوضى	للدكتور محب الدين حسين والدكتور محمد مدحت بدر . والهندس محمد سالم اسماعيل
٣١ قياس السرعات . . للدكتور على اسماعيل الجوهري	٦٩ - التوازن العابر لنظم القوى للدكتور مصطفى الشيبينى	

التشييد والبناء

جمعية المهندسين المدنيين
جمعية المهندسين المعماريين
جمعية مهندسي الري

input from considerations of planning and of the environment, or the loading, of the construction system best suited. Whatever the material, the structural design must be thorough and safe, and must utilize the latest knowledge of structural behavior. Consideration will be given to the codes and standards, to limit states, to the effect of fatigue, fracture, and earthquake, and to the influence temperature extremes. The strength of members, of connections, and of the complete structure must be assured.

The Regional Conference in Bangkok treated more recent developments on structural subjects. The program is enclosed.

(d) The Conference Organization

The organization of the Conference will be a joint effort between the Egyptian Society of Civil Engineers and Lehigh University in the U.S.A. — both will work closely to develop the program and to select specialists from all over the world to participate.

The conference will be of immediate use to both Egypt and the United States. Egypt will be able to use the specialists to help in solving its housing problems and to discuss the current efforts made to house the returning population of the Suez Canal cities : Suez, Ismailia, and Port Said.

The totally demolished city of Kantara will offer a unique opportunity for the application of newly gained knowledge in the planning and design of low cost housing systems.

The United States will learn from the solutions used in other countries and will be able to compare these solutions with its own needs.

To enhance usefulness and timely availability of material, it is anticipated that the conference proceedings will consist of two-page summaries of each presentation. More extensive details would be references as prepared for the comprehensive MONOGRAPH on tall building.

THE JOINT COMMITTEE ON TALL BUILDINGS

Under the auspices of the Joint Committee on Tall Buildings, a major inter-

national activity, there is under preparation a MONOGRAPH covering many of the topics of this proposed conference. The effort on the MONOGRAPH has now reached the stage where new material is becoming available in a systematic fashion. It would be both appropriate and desirable of this to be presented during the conference week — it is expected that its impact would be direct and major.

The Joint Committee is a multi-disciplinary international activity sponsored by engineering, architectural, and planning professionals. It is concerned with stimulating the utilization of the most recent findings from research laboratories and from design practice, and it sponsors local, regional, and international conferences, and publishes proceedings from these conferences, as well as other reports.

The professional society sponsors of the Joint Committee are: the International Association for Bridge and Structural Engineering, the American Society of Civil Engineers, the American Institute of Architects, the American Institute of Planners, the International Federation for Housing and Planning, and the International Union of Architects. The enclosed brochure describes further particulars of the Joint Committee.

The Joint Committee is a "Category C" member of UNESCO.

A Regional Conference on Tall Buildings was held in Cairo, Egypt under the organization of the Egyptian Society of Civil Engineers and the sponsorship of the Joint Committee, in January 1974. The enclosed program shows that both the interest and expertise of the professionals provides a most appropriate foundation for the proposed conference.

PRINCIPAL INVESTIGATORS :

EGYPT : Dr. Ahmed Moharram Ahmad

Eng. Hamed El-Kaddah

Dr. Ing. Gamal Nassar

USA : Dr. Lynn S. Beedle

Further Information

For any further information any of the principal investigators may be approached.

Conference Secretary
G. NASSAR

4. they will be available to give special lectures in Cairo outside the framework of the Conference... e.g. universities or engineering societies.
5. they will participate in the anticipated Seminar to be arranged together with the Ministry of Reconstruction of Egypt on the subject of "The Redevelopment of the Suez Canal Zone". This offers a singular opportunity for Egypt to make use of such a large number of top experts and to establish a standard for similar future development. The focus of this Seminar will be the the residential and community programs for the returning population, for the technical manpower, for construction and for industrial and port development.

In addition, invitations to attend the conference will be sent to selected UNESCO specialists.

(c) The Conference Phases

Part A : PLANNING AND ENVIRONMENTAL CRITERIA

5, 6, and 7 January 1975, Cairo, Egypt

A plenary session and a workshop will consider all aspects of the planning and environmental criteria concerned with housing in developing countries, in particular, the role of tall buildings.

The conference will commence with a consideration of the need for LOW COST HOUSING and for high-rise buildings, from the viewpoint of sociological, economic, and political measures. This will include all the factors affecting the very existence of cities — such as the effects of the tall buildings on the total urban environment, on local, community, and regional life, on social and human factors, and on the need for communication, contact, choice, opportunity, and mobility.

The problems of transportation, energy conservation, operation and maintenance, and of project management, all are essential aspects.

As a result of the international conference on tall buildings held at Lehigh University in August 1972 (program enclosed), and especially the various national

and regional conferences held in many countries around the world (see Schedule 8B-1, attached), some information has already been accumulated. The enclosed table of contents of the "Preliminary Publication" for the National Conference in India is illustrative of the coverage of some of the "Part T" topics. It will be the objective to assimilate this information in such a way that it may find practical utilization, with special thrust on the present program for the redevelopment of the Suez Canal Cities.

Part B : LOADING CRITERIA AND BUILDING CONSTRUCTION SYSTEMS

6, 7, and 8 January 1975, Cairo, Egypt.

A plenary session and a workshop will consider all aspects of the loading criteria and the building construction systems concerned with housing in developing countries, in particular, the role of tall buildings.

The demand for housing indicates a need for examination of all aspects concerned with construction systems. Certain construction systems and methods of management appear appropriate in some situations and in some countries, while other countries have found success in other directions. The conference will consider inter-related topics such as waste disposal, cleaning, fire protection, maintenance, and the use of solar heating. Basic to any design and construction is a knowledge of the foundation conditions and the loading criteria. Earthquakes, wind, fire, and their interaction with the environment need to be considered.

The conference in Hong Kong provided both an opportunity to examine the tall buildings used for housing and to discuss critical problems. A portion of the Hong Kong program is enclosed.

Part C : DESIGN OF THE STRUCTURE

7, 8, and 9 January 1975, Cairo, Egypt

A plenary session and a workshop will consider all aspects of the structural design of steel, concrete, and masonry buildings as needed for housing in developing countries.

The design of the structure requires

**REGIONAL CONFERENCE
ON
LOW COST HOUSING IN DEVELOPING
COUNTRIES
CAIRO 5 — 11 JAN., 1975**

The Three-Part Conference will consider the following distinct aspects of the problems of the Low Cost Housing :

- (A) PLANNING AND ENVIRONMENTAL CRITERIA**
- (B) LOADING CRITERIA AND BUILDING CONSTRUCTION SYSTEMS**
- (C) DESIGN OF THE STRUCTURE**

SUBJECT : Under the excess Foreign Currency Program of the United States of America, it is proposed to hold a three-part Conference within the period 5 to 11 January 1975, in Cairo, Egypt, on the above theme.

THE CONFERENCE WEEK

(a) Purpose of the Conference

The exploding population in developing countries has created an urgent need for housing, housing which must be economic yet human, safe yet compact, livable yet socially acceptable. Increasing consideration is being given to the role of tall buildings in filling these needs. Yet, the tall building introduces its own effects, and these must be considered with the end objective in view.

The emphasis is given to "housing" for a number of reasons. First it is such an urgent need in so much of the world. Second, both economic and energy conservation reasons require a consideration of hi-rise housing. Third, the rapid increase in population coupled with disappearing agricultural land (precious arable land is being rapidly absorbed by low-density, suburbs) strongly points to more "vertical living" in the future.

The phases involved in the development of such housing may be broken down into three distinct yet related parts — it is these three parts which form the topics of the conference, as outlined below. Each part of the conference will be an entity unto itself, but, because of the inter-related nature of the whole problem, it is highly advantageous to have the opportunity for interaction between the participants. The proposed scheduling of the separate parts of the conference will achieve this aim.

Each part will last about three days, and will include one plenary session where prepared papers will be presented, summarizing the needs and the possible solutions, and a workshop lasting two days where each separate topic will be discussed by relatively small groups of specialists.

The three parts will overlap to a slight extent, and will take place within the week of 6 to 11 January 1975 in Cairo, Egypt. It is planned to have essentially continuous workshops with the plenary sessions on 6, 8, and 11 January, respectively. This will allow both the desired interaction between the various specialists, as well as the possibility of attendance at the plenary sessions and workshops.

(b) Associated Opportunities

It is expected that the Conference Week will attract as many as 150 specialists from all parts of the world — about 30 of these specialists will attend with separate financial support. Such a concentration of expertise will be unprecedented, and will be fully utilized in the following ways :

1. the experts will present lectures at the plenary sessions.
2. they will participate in the workshops relevant to their expertise, and lead the discussions.
3. they will be available to give advice to practical problems which exist either within Egypt or elsewhere in the world.

its construction supervised by Freeman Fox & Partners, consulting engineers, of London, who were appointed late in 1968. It was built by the Anglo-German Bosphorus Bridge & Engineering Co Ltd. of Darlington and Hochtief AG of Essen, who won the contract by competitive tender.

The principal dimensions of the bridge are:

Main span	1074 m
Side spans east	255 m
west	231 m
Total length	1560 m
Clearance over high water	64 m
Carriageways	Dual three-lane footpaths
Toll lanes	16 (four reversible)
Overall deck width	33.4 m
Tower height (above foundation blocks)	165 m

Main cables Two, each of 10450 wires (19 strands of 550 wires) plus 4 strands of 190 wires in each backstay; all wires of 5 mm dia and 160 gk/mm² uts.

Load in backstay	15,400 tonne
Anchorage deadweight east	50,000 tonne
west	60,000 tonne

- 1) Client: Karayollari Genel Müdürlüğü (General Directorate of Highways) Republic of Turkey
- 2) Consulting Engineers: Freeman Fox & Partners, London SK1, and Petek, Istanbul
- 3) Main Contractor: Anglo-German Bosphorus Bridge Consortium

Dr. S. MORTADA



with a conventional open truss stiffening girder. Tests on models of the deck section showed that it would remain stable at all anticipated speeds and directions of wind.

Supporting the side spans from below, instead of suspending them from the main cables, made their erection independent of the central span and removed them from the critical path programme for the superstructure, thus making possible a further reduction in the construction period as a whole. The arrangement offered little saving in cost but the fact that the spans are not suspended means that live load on the side spans is not transferred to the tower tops which therefore deflect less, leading to reduced bending stresses, and some saving of steel, in the towers.

Although prospective contractors were invited to tender for supplying and placing pre-formed parallel wire strands for the main cables, the successful contractor preferred to 'spin' them as has been done for all the major suspension bridges. No tender based on pre-formed strands showed any advantage.

Istanbul is in an earthquake zone and it is estimated that a quake of intensity 8 on the Mercalli scale may occur. The bridge was designed to resist the equivalent shock acceleration in the bedrock of 0.1 g in any direction.

Although the sub-structure of the bridge had to be founded generally deeper than had been expected because the rock proved to be more broken than boreholes had indicated, no major construction problems were encountered. Despite both main piers being sited close to the water edge, and excavations being taken to a depth of 25 m below sea level, very little water penetrated and small pumps were sufficient to keep the workings dry.

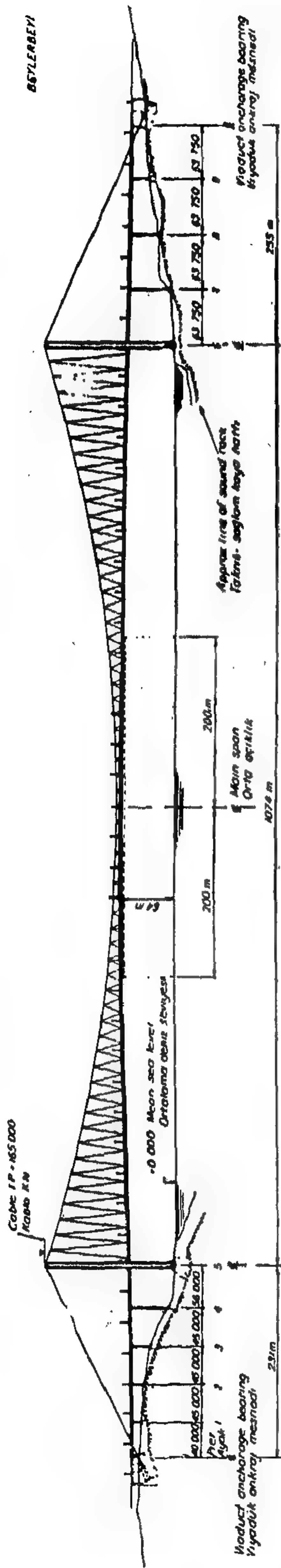
The steelwork for each of the two towers was prefabricated by a different sub-contractor in Italy, with erection at site by the main contractor who also undertook the spinning of the main cables. Fabrication of the steelwork for the deck and the side spans was shared between one of the sub-contractors in Italy and the main contractor at a work in the UK. Assembly of the prepared steelwork for erection into the main and side spans was completed by the main contractor in a yard a few miles from the bridge and taken by barge to the site.

The main span was erected from the centre towards the towers. Box sections, of full deck width and 18 m long were raised by beams and tackle running along the main cables. They were temporarily bolted together and the welded joints were not made until the steelwork was substantially in place so that most of the dead load deflection had been absorbed. The deck of each side span consists of a reinforced concrete slab acting compositely with steel cross beams and two main longitudinal box girders that were lifted into position by gantries running up and down the backstays.

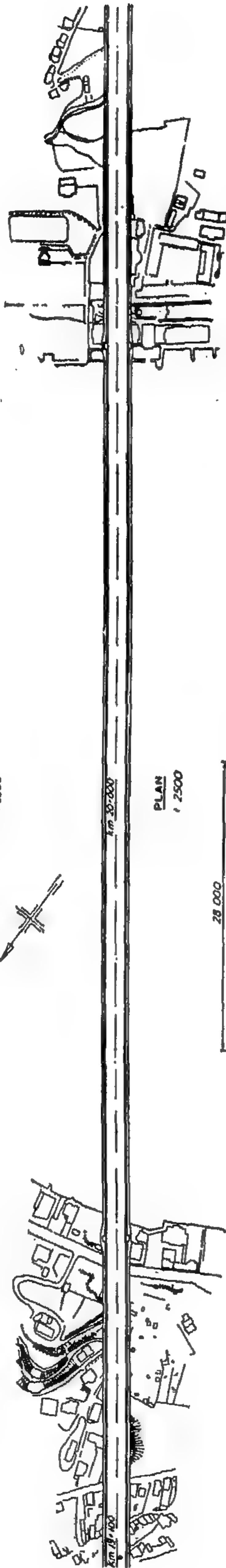
The bridge has been built as an integral part of Turkey's Second Five-year Plan of Reconstruction. The non-Turkish part of the cost, approximately £10 million (US \$24 million), was arranged by the European Investment Bank, with Government-guaranteed loans at low interest rates from the United Kingdom, Germany, Italy and France. The balance was provided by the Turkish Government. Under the terms of the international loan sub-contractors from Italy, France, Germany and the UK, as well as Turkey, participated in the project. All the capital cost and interest will be repaid out of the toll revenue.

The bridge is owned by the Karayollari Genel Müdürlüğü which operates it as a toll bridge. Together with the toll system and other services, the bridge was designed and

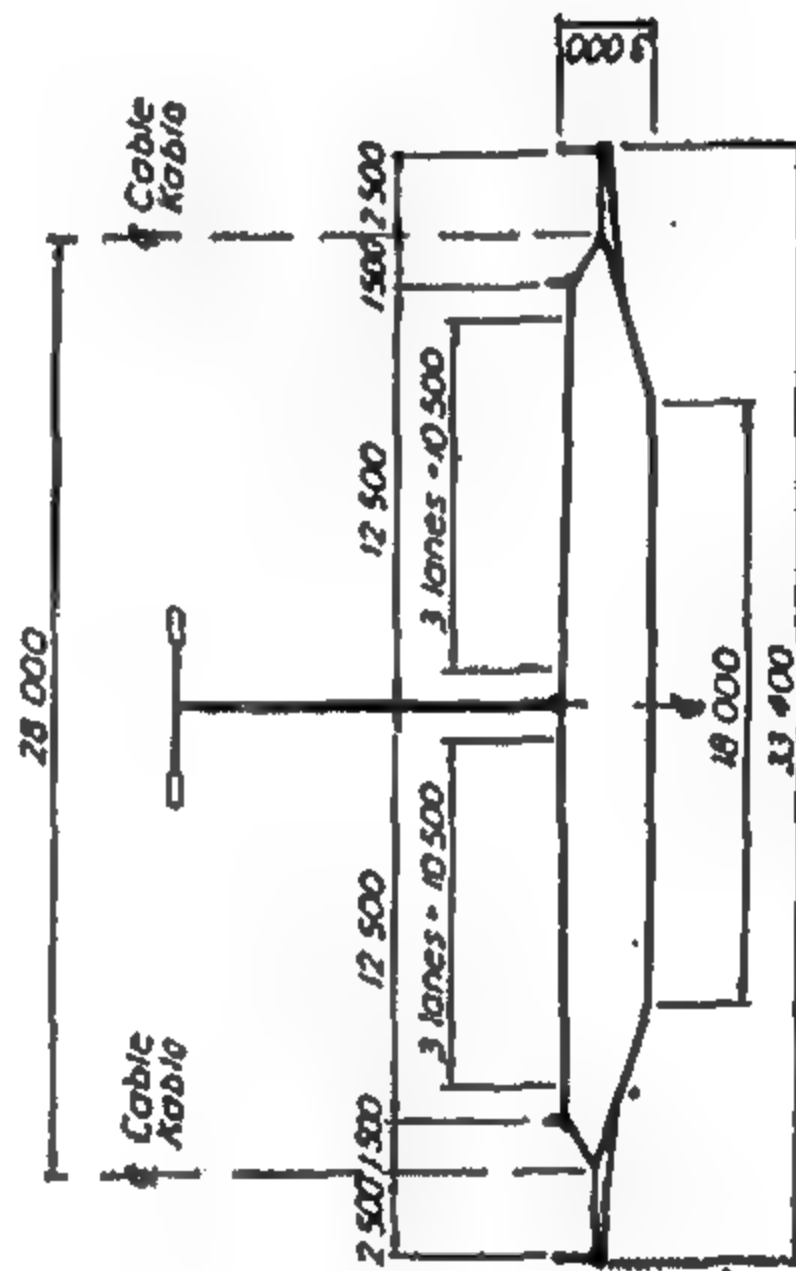
857LERBEYI



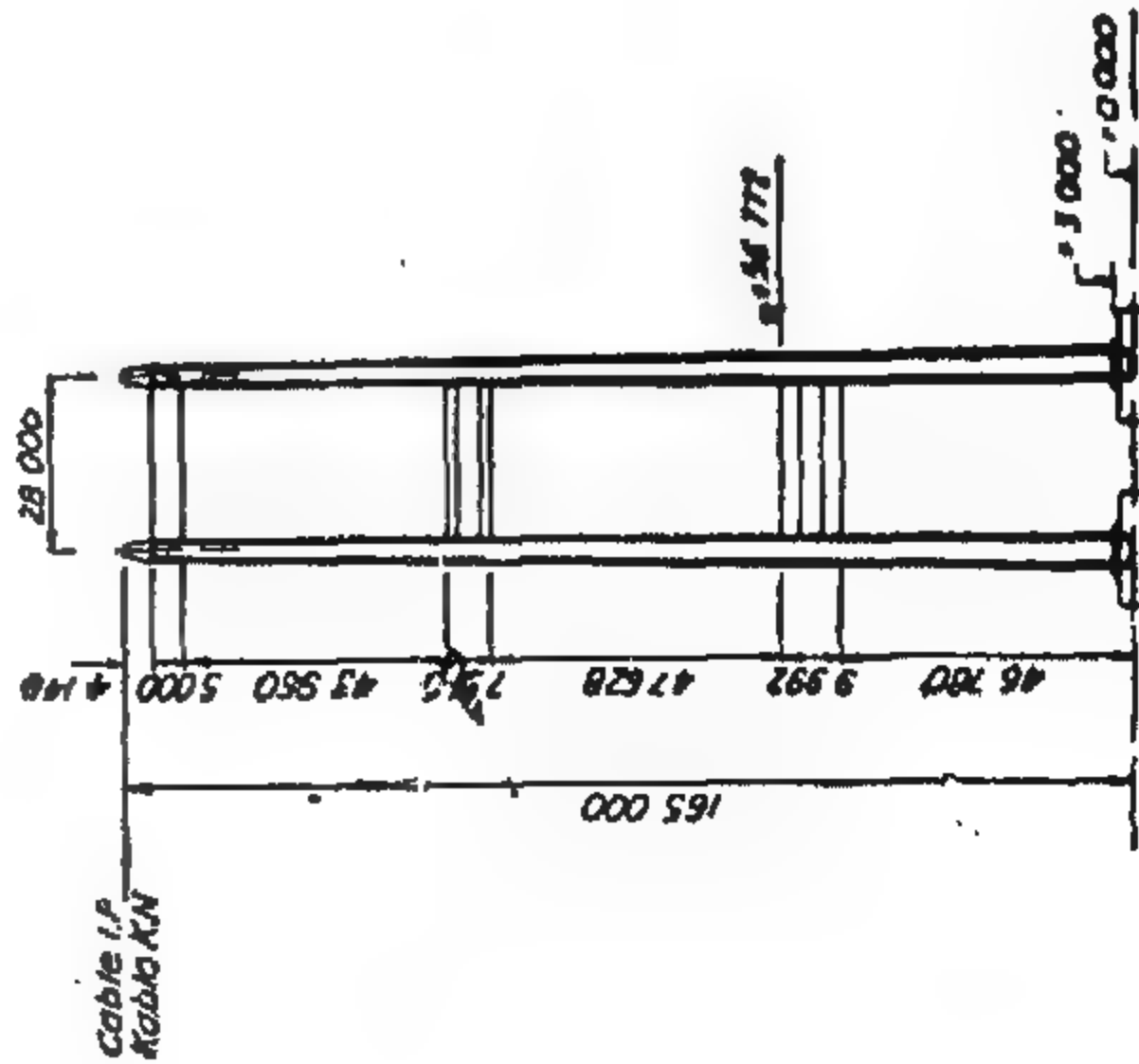
ELEVATION
1:2500



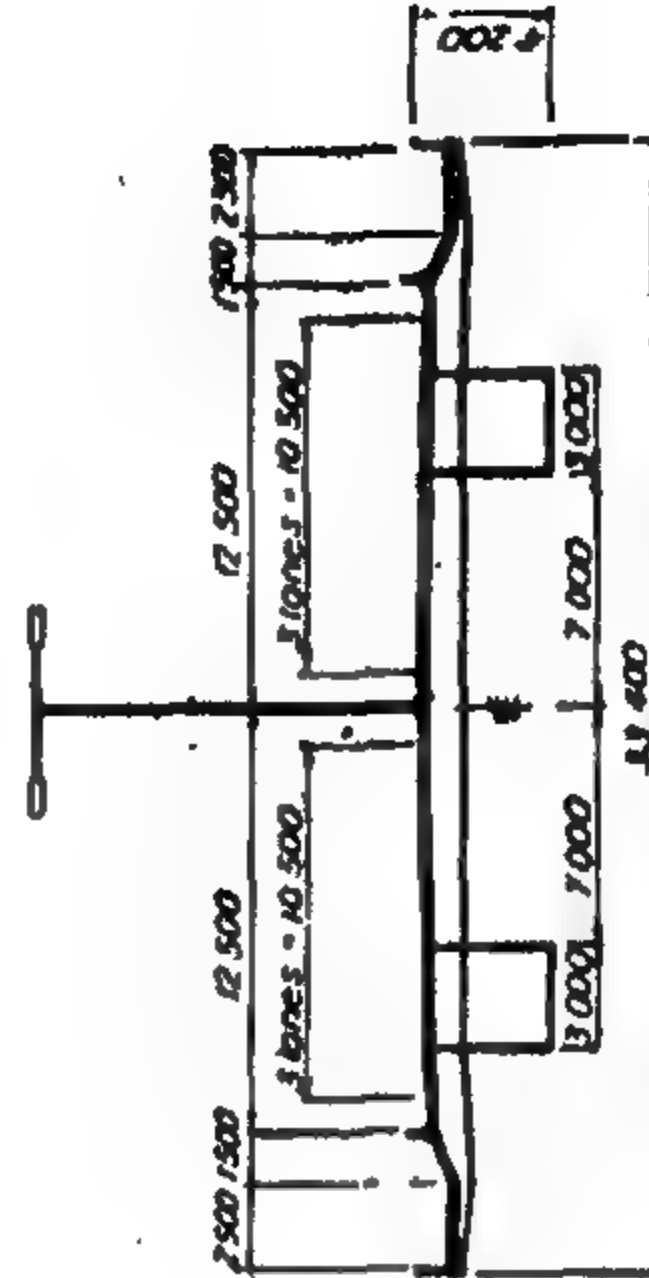
PLAN
1:2500



SECTION THRO' SUSPENDED DECK
ASMA TAĞI ÜZERİNDEN KESİTİ
1:200



ELEVATION OF TOWERS
KULELERİN GÖRÜNÜŞÜ
1:1000



SECTION THRO' APPROACH SPANS
YAKLAŞIM AÇIKLIKLARINDA KESİTİ
1:200

T.C.	
BAYINDIRLIK BAKANLIĞI	
SARAYYOLU GENEL MÜDÜRLÜĞÜ	
İSTANBUL BOĞAZIÇI KÖPRÜSÜ	BOSPORUS BRIDGE
İSTANBUL	
GENEL TEŞTİP	
GENERAL ARRANGEMENT	
CONSULTING ENGINEERS	SCALE AS SHOWN
FREEMAN FOX & PARTNERS	DATE OCTOBER 1948
LONDON E.C.4	
137/C/G-1	

BOSPORUS BRIDGE, ISTANBUL (TURKEY)

(IABSE — BULLELIN 30)

The Bosphorus Bridge was opened to traffic on 30 October 1973. It is a suspension bridge with fourth longest span (1074 m) in the world and was built in the commendably short period of 3½ years. In the first three months of its operating life an average of 22,000 vehicles used it daily and the toll revenue seems likely to recover capital cost (£15 million; US \$36 million) within three years.

The bridge is the first road crossing to be built between Europe and Asia south of the Black Sea. It joins together the European and Asian parts of Turkey that are separated by the Dardanelles, the Sea of Marmara and the Bosphorus. Istanbul, the country's largest city, is also divided by the Bosphorus and the bridge, which is part of the Peripheral Highway due to be completed around the City during 1974, forms a connection hitherto provided by ferries. Before the bridge was opened, delays to big vehicles sometimes lasted up to 48 hours or more.

With dual three-lane carriageways the bridge forms the vital link between the road networks of Europe and Asia. The footpaths across the bridge will also enable pedestrians to walk across the Bosphorus and enjoy the spectacular views as they do so. Built 64 m (210 ft) above the water, one of the world's busiest sea-lanes, and crossing it in a single leap, the bridge still allows the largest ships afloat to make their way between the Black Sea ports and the Mediterranean.

The Bosphorus Bridge is similar in general form and design to the Severn Bridge in the UK (designed by the same consulting engineers) and, apart from a main span that is

76 m longer and a deck that carries six lanes as compared to four, it is distinguishable from the Severn only by one notable feature: that the side spans of the Bosphorus are not hung from the main cable but are supported by slender columns from the steep rocky slopes below.

To fit the topography of the steep banks on both shores, and to carry the roadway sufficiently high above the water, the overall length of the bridge, anchorage to anchorage, had to be about 1500 m. With conventional proportions of side span to main span, the side spans would have been 300 m and the main span 900 m with the piers for the towers founded in the water. Because of the steep sides, the piers would have been in comparatively deep water, about 30 m, and located in the main shipping lanes. The risk of a ship hitting the piers during construction, or afterwards, were considerable and, despite the implications arising from a longer main span, it was decided to locate the towers on dry land. This both simplified construction of the piers and shortened the estimated time to build them by as much as 18 months, with a substantial reduction in cost.

Previous experience, plus studies made for other similar bridges, convinced the designers that, over the Bosphorus, they should adopt the all-welded box stiffening girders with an asphalted battle-deck top plating, together with the triangulated suspender system, as had been introduced so successfully at Severn. Cost studies indicated that these arrangements would produce a further saving of about 20% as compared

Example 2 :

The same above section, but subjected to $M_u = 75 \text{ m.t.}$

Solution :

$C_1 = 1.96$, the results are as follows :

	Elastic	B.S.72	B.S.69	ACI-71	ACI-63	Russian
α	0.57	0.30	0.18	0	0	0
j	0.825	0.678	0.775	0.70	0.70	0.675
$A_s (\text{cm}^2)$	38	48.5	³ 40.5	45	45	46.5
$A'_s (\text{cm}^2)$	22	14.1	7.3	--	--	---
Total	60	62.6	47.8	45	45	46.5

6) CONCLUSIONS

1) In general, it is clear that the design of singly reinforced sections subjected to simple bending according to the most codes, and also the elastic design, is nearly the same.

2) On the other hand, there exists a wide difference between the codes in defining the limit of singly reinforced sections, as well as in designing doubly reinforced sections.

3) It is also observed that there is a general trend in the newest provisions of the codes to increase the compression reinforcement.

7) REFERENCES

1. British Standard code for use of reinforced concrete in buildings, B.S. 72 and C.P. 114—69.
2. American Concrete Institute Building Code Requirements for Reinforced Concrete, ACI-318 — 71 and ACI 318-63.
3. Marashov, Sigalov, Baikov : Design of reinforced concrete structures Mir publishers, Moscow 1968.
4. TI Haung : Minimum steel design of doubly reinforced sections, ACI-Journal, August 1972.

of $d'/d = 0.1$, $f_y = 2800$ kg/cm² and $F'_{cu} = 200$ kg/cm². From figure 2 and the following examples, we come to the following conclusions :

i) Elastic Design :

It gives much greater compression steel ratio than all other ultimate strength design codes, and at the same time smaller tension steel area. The increase in the compression steel compared with the B.S. code is more than 25% and with the ACI code is more than 80%. The tension steel required by the elastic design for doubly reinforced sections is smaller than that required by all compared ultimate strength design codes, which could results into undesirable excessive cracks at ultimate stage. On the other hand the total steel area of the section is greater than all the ultimate strength design methods.

ii) The B.S. — Codes

The B.S. 72 is one of the most conservative ultimate strength design codes. It gives compression steel greater by about 30% than that of the B.S. 69, which shows the new trend of increasing the compression steel. Also the tension steel is greater than all other ultimate strength design codes.

The B.S. 69 — code (CP114) gives smaller tension, compression, and total steel area than the B.S. 72 code, its values are more close to the other compared codes.

iii) The ACI — 318 codes :

The new provisions of the ACI 318-71 code specifies greater compression steel (about 30%), and slightly smaller tension steel area than the previous code of 1963 (Ref. 4). Both values are greater than that of the 1956 code. Again the new trend can be observed. The ACI codes give smaller compression reinforcement than the B.S. codes.

iv) The Russian Code :

It gives the smallest compression reinforcement of all the compared codes. The total steel area is nearly the same for most of the codes.

5) EXAMPLES

Example 1 : A reinforced concrete section with effective depth $d = 85$ cm, breadth $b = 20$ cm, $f_y = 2800$ kg/cm², $F'_{cu} = 200$ kg/cm² is subjected to ultimate moment $M_u = 100$ m.t. ($d'/d = 0.1$). It is required to find the steel area A_s and A'_s .

Solution :

$$d = 85 = c_1 \sqrt{\frac{100 \times 10^5}{200 \times 20}} ; \text{ therefore } c_1 = 1.70$$

From figure 2 we get — and j -values corresponding to $C_1 = 1.70$ according to the different codes. The results can be summarised as follows :

	Elastic	B.S. 72	B.S. 69	ACI-71	ACI-63	Russian
α	0.8	0.505	0.39	0.29	0.22	0.20
j	0.86	0.70	0.817	0.743	0.72	0.693
A_s (cm ²)	48.5	60	51	56	58	60.5
A'_s (cm ²)	39	30	20	16.2	12.2	11
Total	87.5	90	71	72.2	70.2	71.5

$\beta = 0.55$ (Ref. 3), which gives for the compared example :

$$q_{max} = 0.4 \quad \text{and} \quad p_{max} = 2.85\%$$

From the above comparison the limit

of singly reinforced sections for the case of $f_y = 2800 \text{ Kg/cm}^2$ and $f'_c = 200 \text{ kg/cm}^2$ ($f_c = 250 \text{ kg/cm}^2$) according to the different codes can be summarised as follows :

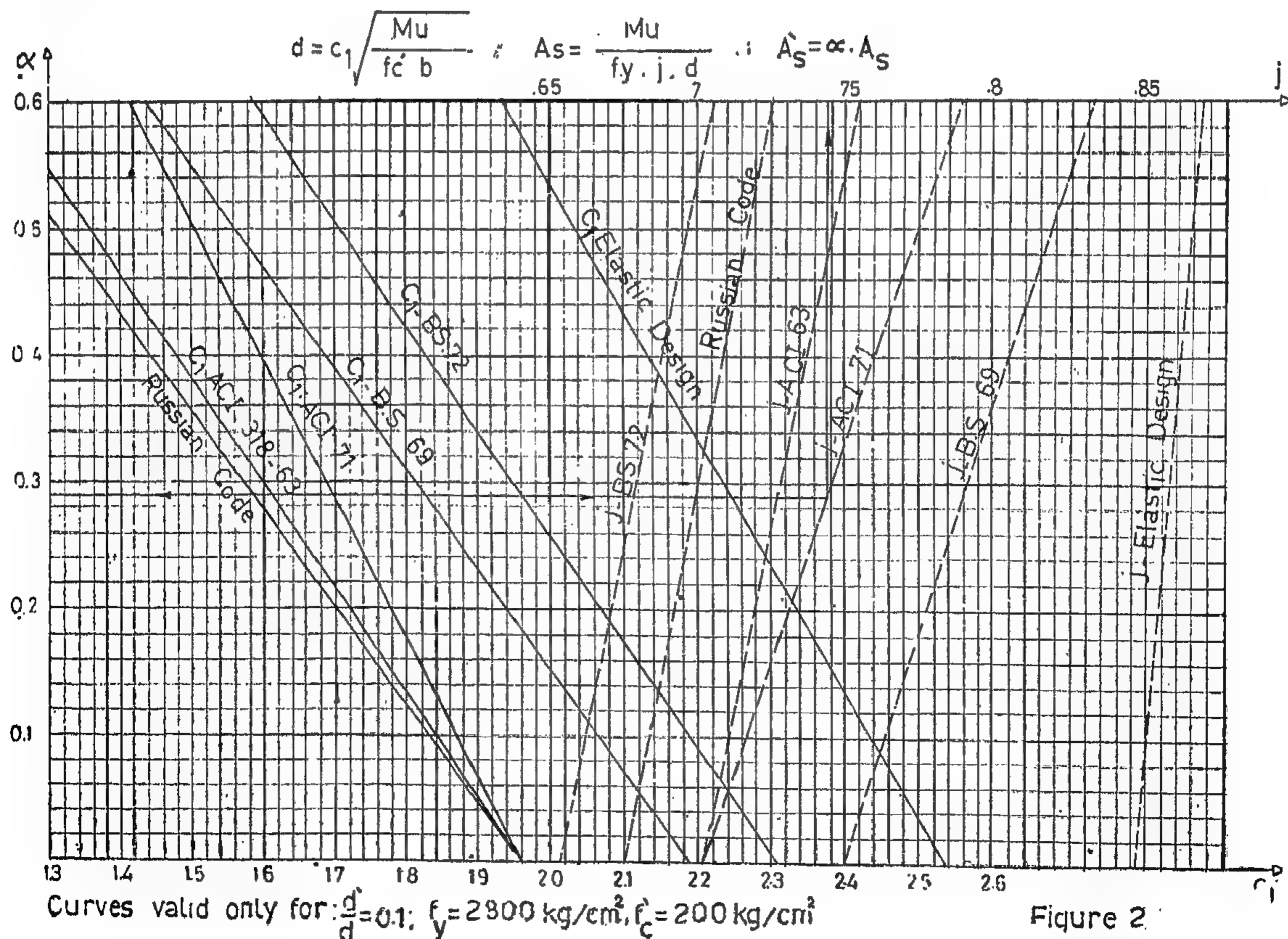
	Elastic	B.S.69	B.S.72	ACI 71&63	Russian
β	0.472	0.50	0.50	0.52	0.55
q_{max}	0.197	0.277	0.2875	0.375	0.40
$p_{max} \%$	1.407	1.960	2.050	2.680	2.85

II) Doubly Reinforced Sections :

Figure 2 shows the comparison between the different codes by design of doubly reinforced sections. This figure

gives a simple design procedure, as well as minimum total steel area according to the compared codes. It should be noted that the curves are prepared for the case

Code Comparison for: U.S.D. of Rectangular Sections with Compression Steel.



Codes Comparisson for:

U.S.D of Rectangular Sections without Compression Steel

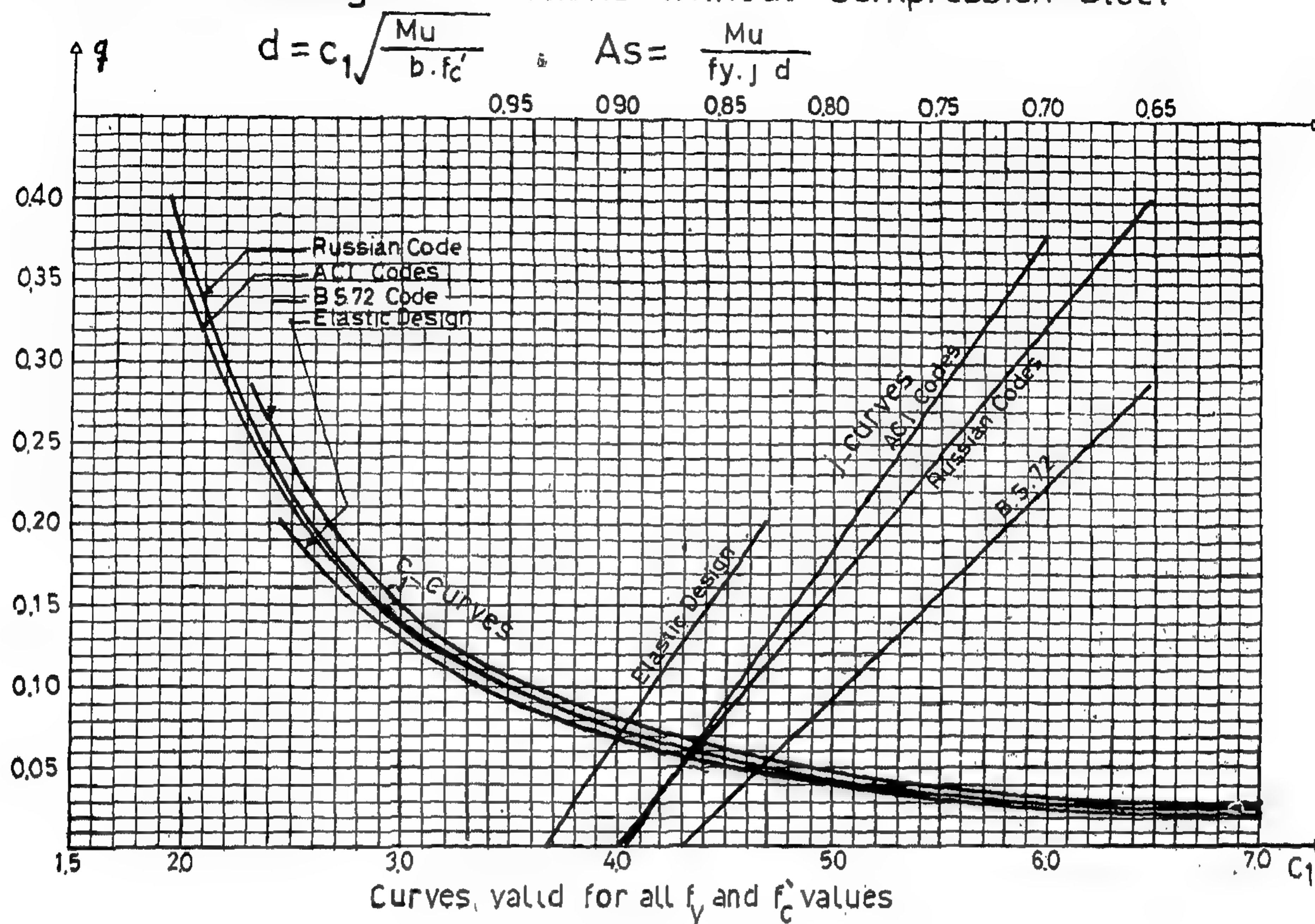


Figure 1

sections is reached when the depth of the compression zone is equal to half the effective depth of the section.

According to the B.S. 72 : $q_{\max} = 0.2875$ and $p_{\max} = 2.05\%$

According to the C.P. 114 : $q_{\max} = 0.275$ and $p_{\max} = 1.98\%$

It should be noted that the q_{\max} value specified by the B.S. codes does not depend on the steel and concrete quality, It is felt that this is not very accurate.

iii) American Concrete Institute Codes

(ACI-318) :

Both ACI-318-71 and 63 (Ref. 2) specify that the maximum tension steel ratio of singly reinforced sections should not be greater than 0.75 the ratio corresponding to the balanced condition. The balanced

condition according to the ACI codes is assumed to be reached when the strain of the concrete in compression fibers is equal to 0.003. This gives :

$$q_{\max} = \frac{0.002 \eta E_s}{f_y + 0.003 E_s}$$

$$f = 0.003 E$$

where η is a factor depending on the concrete strength f'_c , and thus the q_{\max} value depends on f_y and f'_c . For the compared example we get :

$$q_{\max} = 0.375, \text{ and } p_{\max} = 2.68\% \text{ and } \beta = 0.52$$

v) The Russian code :

It specifies that the limit of singly reinforced sections is reached when

3) BASIC ASSUMPTIONS FOR THE COMPARISON

Ultimate strength design according to the different codes is based on assumptions which are not identically the same. Thus there exists a wide difference among the design equations of the codes. To unify the comparison a criteria to obtain the minimum steel area was applied

$$d = c_1 \sqrt{\frac{M_u}{f'_c \cdot b}} \quad , \quad A_s = \frac{M_u}{f_y \cdot j \cdot d} \quad , \quad A'_s = \alpha A_s$$

This form gives a simple design procedure of doubly reinforced sections, as well as it is familiar to engineers designing by the elastic method.

In the above equations f'_c is the cylinder strength of the concrete after 28 days. In code equations where the cube strength f'_{cu} is adopted the relation $f'_c = 1.25 f'_{cu}$ has been used.

It should be noted that the following comparison is carried out for the ultimate moment ignoring the load factors, which are also different among the codes. To include the elastic design method in the comparison, a factor of safety of 2.0 is applied.

4) Comparison

I) Singly reinforced sections :

Figure 1 shows a comparison between different codes (including the elastic design) for design of singly reinforced sections. From figure 1 it can be seen that for under reinforced sections all de-

to all the codes, regarding the design of doubly reinforced sections. This criteria gives maximum tension and minimum compression steel area. The total steel amount should also be minimum.

An attempt was carried out to unify the expressions of all code design equations, and they are presented in the following form :

sign methods give nearly the same results (depth and steel area). The definition of the limit of singly reinforced sections is widely different. Some codes specify a maximum tension steel ratio as a limit for singly reinforced sections and some other codes specify a maximum ratio of the compression zone to the effective depth of the section. The limit depends on the concrete strength and yield stress of the steel. As example for $f_y = 2800$ kg/cm², and $f'_c = 200$ kg/cm² ($f_{cu} = 250$ kg/cm²), the limit of singly reinforced sections after which compression steel should be used, according to the different codes is as follows :

i) Elastic Design :

The limit is reached at the balanced condition, i.e. when the stresses of concrete in the compression reaches $f'_{cu} / 3$, and the stresses in the steel reaches the value $f_s = f_y / 2$. This condition gives :

$$\beta = z/d = \frac{n \cdot f'_c}{f_s + n \cdot f'_c} = \frac{2n \cdot f_{cu}}{3f_y + 2n \cdot f'_{cu}} = \frac{10 f_{cu}}{f_y + 10f'_{cu}} = 0.472$$

(assuming that $n = 15$, $f'_{cu} = 250$, $f_y = 2800$) The max tension steel index q is : $q_{max} = 0.197$

The max tension steel ratio $p_{max} = 1.407\%$

ii) British Standard Codes : (B.S. 72 and C.P. 69)

Both B.S. 72 and C.P. 114 - 69 (Fef. 1) specify that the limit of singly reinforced

PRECAUTIONS BY ULTIMATE STRENGTH DESIGN IN FLEXURE

By

Dr. ING. SHAKER EL-BEHAIRY*

1) INTRODUCTION

In the last few years the application of the ultimate strength design method has been widely adopted by most of the reinforced concrete design codes. The saving in the compression steel in doubly reinforced sections is one of the main advantages of this new design method. The reduction in the compression steel area reaches in many cases 100%.

However, it has been observed that most of the codes in their newest provisions have become more conservative, and that there is a general tendency to increase the ratio of the compression steel. This new trend is based on many experimental work on doubly reinforced sections, which have shown that compression steel is not only needed to produce the required strength but also it is effective in :

- i) minimizing effects of creep of concrete.
- ii) decreasing the long-time deflection specially for doubly reinforced sections which have a limited depth.

The following comparison between different codes is carried out to show clearly this new trend of increasing the compression steel. The comparison shows also that, most of the codes give nearly the same results for design of singly reinforced sections, (figure 1). On the other hand there exists a great difference among the codes regarding the design of doubly reinforced sections (figure 2).

2) NOTATIONS

The following notations are used when no others are specified at a certain positions.

A_s = Area of tension steel.

A'_s = Area of compression steel.

d = depth from concrete compression outer fibers to the centre-line of the tension steel.

d' = depth from concrete outer compression fibers to the centre-line of the compression steel.

z = depth from concrete outer compression fibers to the neutral axis of the section.

β_1 = ratio of z/d .

F'_c = ultimate cylinder compressive strength of the concrete.

F'_{cu} = ultimate cube compressive strength of the concrete.

F_y = yield or proof stress of the steel.

E_s = modulus of elasticity of the steel.

p = percentage of the tension steel.
= A_s / bd .

Q = tension steel index

= $p \cdot f_y / f'_c$

= ratio of the area of the compression to the tension steel
= A'_s / A_s .

M_u = ultimate moment of the section.

* Structural Engineering department, Faculty of Engineering, Ain Shams University.

TABLE 3.- COMPARISON OF DISCHARGES COMPUTED BY DIFFERENT METHODS

No.	$\frac{y_e}{D}$	Q in cfs (Van Leer)	Q in cfs (Rohwer)	Q in cfs (Diskin)	Q in cfs (Smith)	Q in cfs (Raj. & Mur.)	Q in cfs (Author)	Q in cfs (Measured)
1	0.132	0.068	0.077	0.071	0.072	0.077	0.070	0.071
2	0.200	0.150	0.160	0.158	0.150	0.160	0.160	0.159
3	0.231	0.204	0.211	0.208	0.200	0.213	0.210	0.213
4	0.274	0.280	0.294	0.298	0.275	0.294	0.288	0.290
5	0.310	0.348	0.358	0.373	0.344	0.367	0.372	0.375
6	0.348	0.436	0.447	0.472	0.425	0.454	0.463	0.470
7	0.400	0.566	0.582	0.622	0.550	0.586	0.612	0.608
8	0.456	0.730	0.728	0.805	0.700	0.748	0.786	0.774
9	0.492	0.840	0.840	0.930	0.800	0.855	0.910	0.890
10	0.512	0.990	0.900	1.010	0.864	0.920	0.950	0.930

6. Rajaratnam, N., and Muralidhar, D., "End Depth for Circular Channels," Journal of the Hydraulics Division, ASCE, Vol. 90, No. HY2, Proc. Paper 3828, March 1964, pp. 99-119.
7. Rohwer, Carl W., "Discharge of Pipes Flowing Partly Full," Civil Engineering, ASCE, Vol. 13, October, 1943, pp. 488-490.
8. Rouse, Hunter, "Discharge Characteristics of the Free Overfall," Civil Engineering, April 1936, pp. 257-260.

9. Smith, C.D., "Brink Depth for a Circular Channel," Journal of the Hydraulics Division, ASCE, Vol. 88, No. HY6, Proc. Paper 3327, November, 1962, pp. 125-134.
10. Van Leer, Blake, R., "The California Pipe Method of Water Measurement," McGraw-Hill Publishing Co., Inc., New York, N.Y., Vol. 89, August 3, 1922, pp. 190-192, and Vol. 93, August 21, 1924, p. 293.

APPENDIX II.-NOTATION

The following symbols have been adopted for use in this paper :

A	=	area of flow at the brink;	V	=	local velocity;
A_0, A_1, A_2	=	arbitrary constants;	W	=	complex potential;
D	=	inside diameter of pipe	(x,y,z)	=	cartesian coordinates;
D_c	=	hydraulic depth at the critical depth section;	y	=	depth of flow;
g	=	acceleration due to gravity;	$\frac{y_c}{y}$	=	critical depth;
H_0	=	head at the top of the water surface at the brink;		=	depth of center of gravity below water surface at the brink;
	=	specific head at the brink;	y_e	=	depth of flow at the brink;
i	=	$\sqrt{-1}$,	Z	=	$x+iy$; complex variable;
log	=	natural logarithm;	\propto	=	function of y_e/D ;
Q	=	discharge;	θ	=	angle of velocity vector with horizontal;
r_0	=	radius of pipe;	ϕ	=	velocity potential; and
S	=	half-width of water surface at the brink;	ψ	=	stream function.

TABLE 1.- EVALUATION OF $\left[1 + \frac{1}{2} \left(\frac{\bar{y}}{H_o}\right) - \frac{1}{4} \left(\frac{\bar{y}}{H_o}\right)^2\right]$

No.	observed Q in cfs	observed $\frac{y_e}{D}$	$\frac{y_c}{D}$	$\frac{D_c}{D}$	$\frac{H_o}{y_e}$	$\frac{\bar{y}}{y_e}$	$\frac{\bar{y}}{H_o}$	$\left[1 + \frac{1}{2} \left(\frac{\bar{y}}{H_o}\right) - \frac{1}{4} \left(\frac{\bar{y}}{H_o}\right)^2\right]$
1	0.071	0.132	0.182	0.127	0.86	0.410	0.477	1.18
2	0.159	0.200	0.274	0.196	0.86	0.415	0.482	1.18
3	0.213	0.231	0.315	0.228	0.86	0.415	0.482	1.18
4	0.290	0.274	0.374	0.277	0.87	0.415	0.477	1.18
5	0.375	0.310	0.427	0.323	0.90	0.415	0.460	1.18
6	0.470	0.348	0.480	0.373	0.91	0.418	0.460	1.18
7	0.608	0.400	0.551	0.446	0.94	0.420	0.447	1.17
8	0.774	0.456	0.625	0.534	0.96	0.420	0.438	1.17
9	0.890	0.492	0.677	0.605	0.99	0.425	0.430	1.17
10	0.930	0.512	0.685	0.617	0.94	0.430	0.457	1.18

Table - 2 - Comparison of calculated discharges
by measured values

No.	$\frac{y_e}{D}$	$\frac{H_o}{y_e}$	$\frac{H_o}{ft}$	$\frac{A}{ft^2}$	calculated Q in cfs	Measured Q in cfs
1	0.132	0.86	0.071	0.028	0.070	0.071
2	0.200	0.86	0.116	0.050	0.160	0.159
3	0.231	0.86	0.133	0.061	0.210	0.213
4	0.274	0.87	0.159	0.078	0.288	0.290
5	0.310	0.90	0.186	0.092	0.372	0.375
6	0.348	0.91	0.210	0.10	0.463	0.470
7	0.400	0.94	0.250	0.130	0.612	0.608
8	0.456	0.96	0.292	0.155	0.786	0.774
9	0.492	0.99	0.325	0.170	0.910	0.890
10	0.512	0.94	0.320	0.179	0.950	0.930

The treatment is based on the assumption of irrotational flow inside the zone of the free overfall. The relationship is well confirmed by the experimental results published by Rajaratnam and Muralidhar. Comparisons have shown a close agreement between the proposed theory and the experimental results and represented a considerable improvement over previous methods. In addition, the excellent agreement between the computed and measured discharges shows that the

assumption of irrotational flow is a reasonable one and the problem is well suited to analysis by potential theory. The paper is an addition to the literature on the theory of curvilinear flow.

APPENDIX I. — REFERENCES

1. Advani, R.M., "End Depth at an Abrupt Drop in Circular Channels in Mild Slopes", Indian Engineer, October, 1962".
2. Blaisdell, Fred W., "Equation of the Free-Falling Nappe," Proc. Sep. No. 482, ASCE, Vol. 80, August, 1954.
3. Chow, V.T., "Open Channel Hydraulics," McGraw-Hill Book Co., Inc., New York, N.Y., 1959.
4. Diskin, M.H., Discussion of "Brink Depth for Circular Channels"; by C.D. Smith, Journal of the Hydraulics Division, ASCE, Vol. 89, No. HY2, Proc. Paper 3468, March 1963, p.p. 203-210.
5. King, Horace W., "Handbook of Hydraulics," 3rd Edition, McGraw-Hill Book Co., Inc., New York, N.Y., 1939, p. 481.

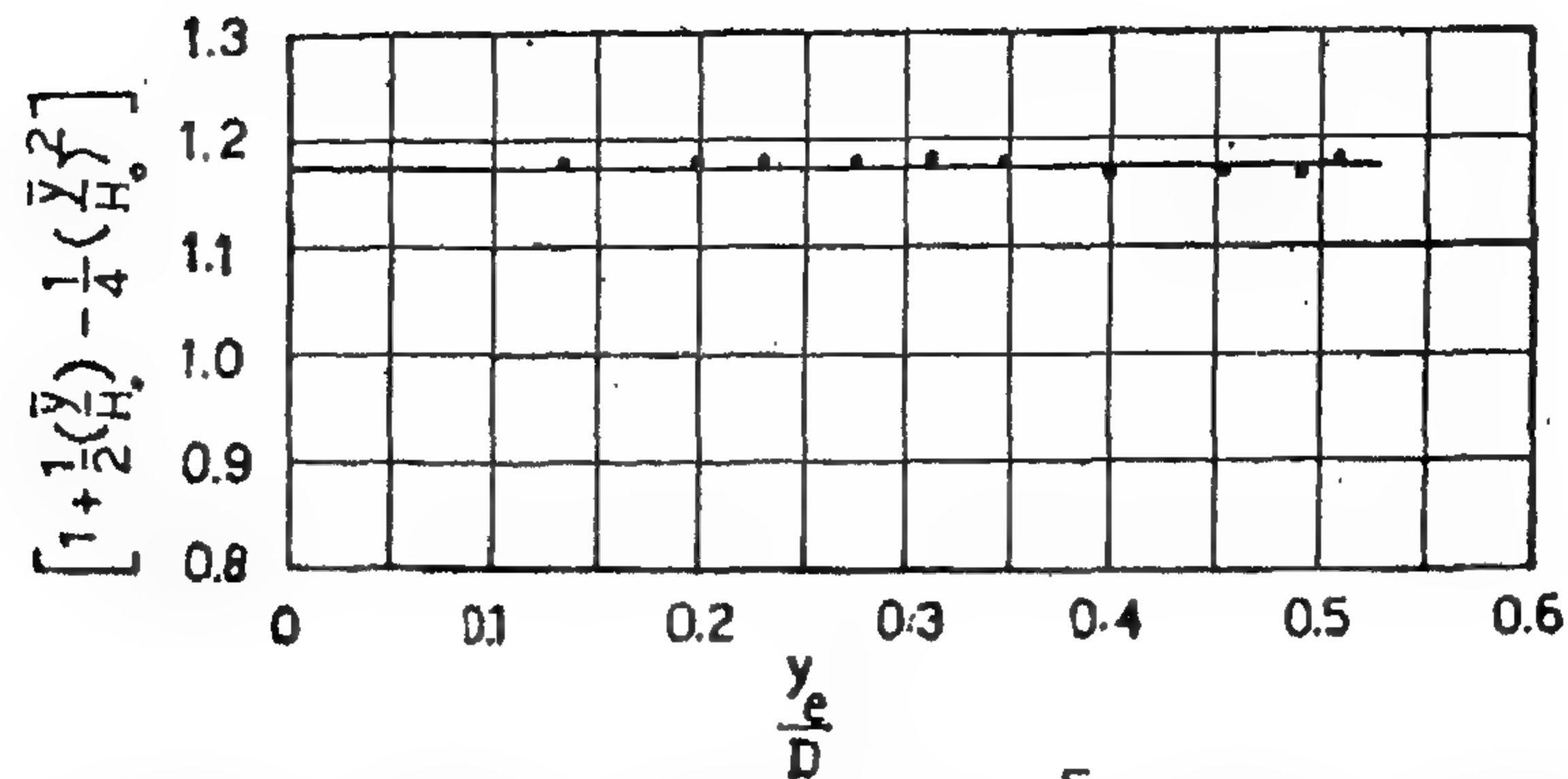


FIG. 3.-RELATIONSHIP BETWEEN $\frac{y_e}{D}$ AND $\left[1 + \frac{1}{2}\left(\frac{\bar{y}}{H_o}\right) - \frac{1}{4}\left(\frac{\bar{y}}{H_o}\right)^2\right]$

COMPARISON OF THEORY WITH EXPERIMENTAL RESULTS

The experimental results investigated by Rajaratnam and Muralidhar (6) are used to verify the proposed theory Table (2) shows a comparison between the measured discharges and the corresponding values predicted by Eq. 34. The relationship between the theoretical and measured discharges is illustrated in Fig. 4. It is obvious that the computed discharges agree extremely well with the measured values.

COMPARISON OF DISCHARGES COMPUTED

BY DIFFERENT METHODS

A general comparison between the discharges resulting from using all methods presented by several investigators, is illustrated in Table 3. The discharges are computed by Eqs. 1,2,3,4,5 and 3/4 which are provided by Van Leer, Rohwer, Diskin, Smith, Rajaratnam and Muralidhar, and the author, respectively. Computed discharges are compared with the measured values published by Rajaratnam and Muralidhar. It appears that the proposed theory shows better agreement with the measurements over the previous methods.

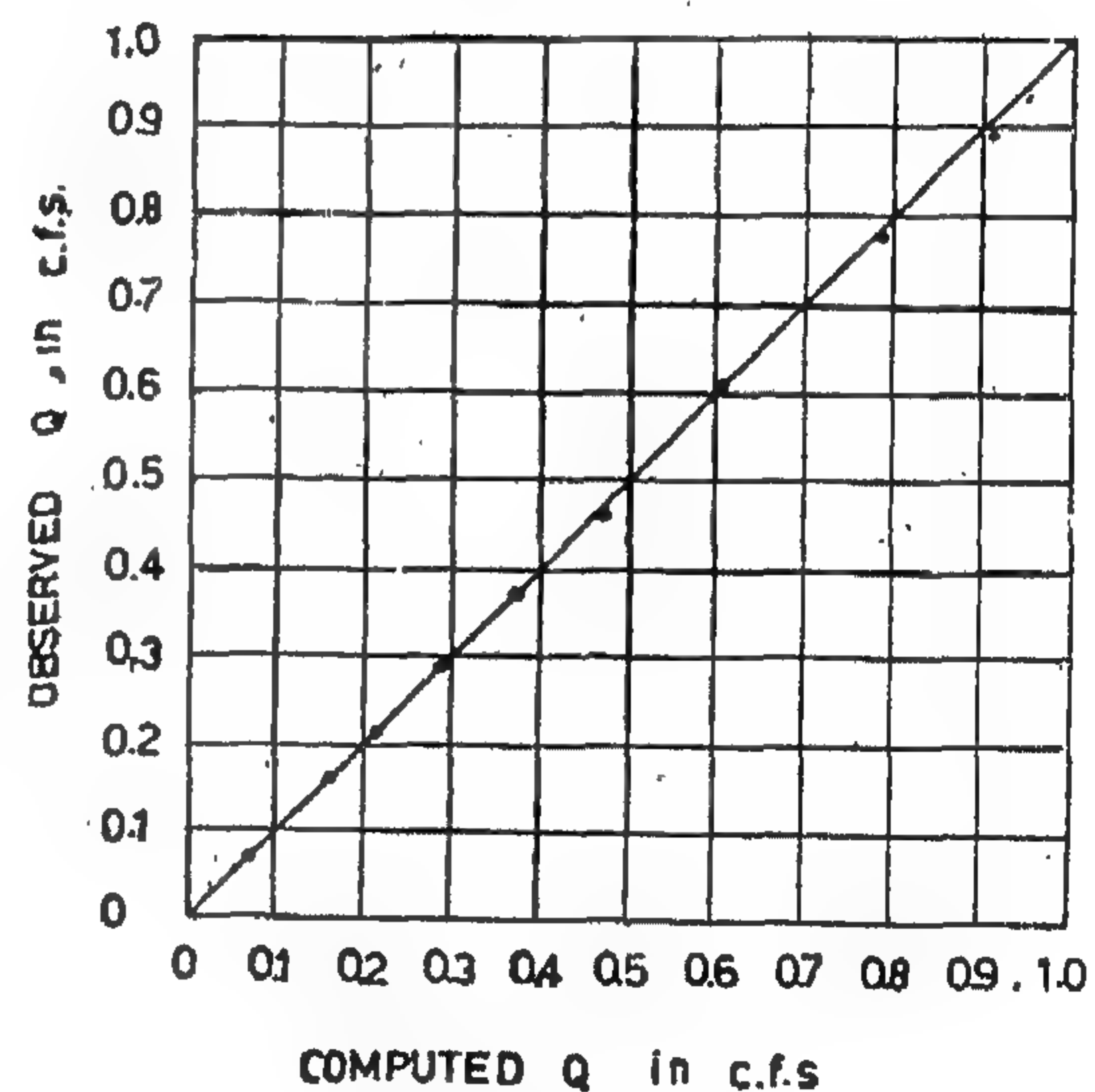


FIG. 4 -RELATIONSHIP BETWEEN THEORETICAL AND OBSERVED DISCHARGES

CONCLUSIONS

An analytical relationship is derived for computing the discharge of a partly flowing horizontal or slightly sloping pipe discharging freely into the air. The discharge has been theoretically shown in Eq. 34 to be dependent on the brink depth and the specific head at the end section.

$$Q = \frac{1}{2} A V_o + V_o \int_0^S y_o \left[1 + \frac{1}{2} \left(\frac{y_o}{H_o} \right) - \frac{1}{8} \left(\frac{y_o}{H_o} \right)^2 \right] dz$$

or

$$Q = \frac{1}{2} A V_o + V_o \int_0^S y_o dz + \frac{V_o}{H_o} \int_0^S \left(\frac{y_o}{2} \right) y_o dz + \frac{V_o}{2H_o^2} \int_0^S \left(\frac{y_o}{2} \right)^2 y_o dz$$

(29)

$$\text{Since } \int_0^S y_o dz = \frac{1}{2} A$$

$$\int_0^S \left(\frac{y_o}{2} \right) y_o dz = \frac{1}{2} A \bar{y}$$

$$\text{and } \int_0^S \left(\frac{y_o}{2} \right)^2 y_o dz = \frac{1}{2} A \bar{y}^2$$

in which y is the depth of the center of gravity of the water area A below the free surface and A is the area of flow at the end section. Accordingly, Eq. (29) yields

$$Q = A V_o \left[1 + \frac{1}{2} \left(\frac{\bar{y}}{H_o} \right) - \frac{1}{8} \left(\frac{\bar{y}}{H_o} \right)^2 \right] \quad (30)$$

The significance of Eq. 30 is examined in the light of the experimental results provided by Rajaratnam and Muralidhar (6). They conducted an experimental study on a galvanized metal pipe 8 in. inside diameter and 20 ft long. For each flow, the discharge and the brink depth were measured for a fully developed horizontal circular free overfall. Using the value of Q and y_e/D , the rest of the parameters shown in Table 1 can be computed.

For a circular section shown in Fig. 1

$$A = \frac{1}{8} (\beta - \sin \beta) D^2$$

or

$$A = \alpha D^2 \quad (31)$$

and

$$\frac{\bar{y}}{y_e} = \frac{2}{3\alpha} \left(\frac{D_e}{D} \right)^2 \left(\frac{D}{y_e} - 1 \right)^{3/2} - \left(\frac{D}{2y_e} - 1 \right) \quad (32)$$

in which A is the water area, D is the inside pipe diameter y_e is the brink depth, \bar{y} is depth of center of gravity below free surface and α is a function of y_e/D . The geometric elements for circular sections are listed numerically by Chow (3) in Appendix A.

It is obvious from Table 1 and Fig. 3. that

$$\left[1 + \frac{1}{2} \left(\frac{\bar{y}}{H_o} \right) - \frac{1}{8} \left(\frac{\bar{y}}{H_o} \right)^2 \right] = 1.175 \quad (33)$$

Substituting Eq. 33 into Eq. 30 yields

$$Q = 1.175 A V_o$$

Since

$$V_o = \sqrt{2g H_o}$$

and

$$H_o = (H_1 - y_e)$$

$$\text{Thus } Q = 1.175 A \sqrt{2g (H_1 - y_e)} \quad (34)$$

in which H_1 is the specific head at the brink, y_e is the brink depth and A is the water area at the brink section.

An examination of Eq. 34 shows that the estimation of the discharge requires measuring both y_e and H

$$\theta = \theta_0 \left(1 - \frac{y}{y_0}\right)$$

$$\log_e \left(\frac{V}{V_0}\right) = \left(\frac{y}{y_0}\right) \log_e \left(\frac{V_1}{V_0}\right)$$

$$\frac{V}{V_0} = \left(\frac{V_1}{V_0}\right)^{y/y_0} \quad (19)$$

where y is the water depth in the vertical. The evaluation of the discharge can be found from

$$Q = \iint_A V \cos \theta \, dA \quad (20)$$

where A is the water area at the end section. Since θ_0 is found to be approximately 15° from the equation of the upper surface of the free-falling nappe proposed for use by Blaisdell (2) for free overfall, thus

$$0.97 \leq \cos \theta \leq 1.0$$

Hence, the discharge is approximately expressed as

$$Q = \iint_A V \, dA \quad (21)$$

$$\text{or } Q = 2 \int_0^S \int_0^{y_0} V \, dy \, dz$$

where S is half of the top width of the water surface. Substituting Eq. 19 in Eq. (21) produces

$$Q = 2 \int_0^S \int_0^{y_0} V_0 \left(\frac{V_1}{V_0}\right)^{y/y_0} dy \, dz \quad (22)$$

Integration with respect to y is estimated as follows :-

$$(18) \int_0^{y_0} V_0 \left(\frac{V_1}{V_0}\right)^{y/y_0} dy = y_0 \frac{(V_1 - V_0)}{\log_e V_0 / V_1} = y_0 \frac{(V_0 - V_1)}{\log_e V_0 / V_1} \quad (23)$$

since $0 < \frac{V_0}{V_1} < 1$, the quantity \log_e

$\frac{V_0}{V_1}$ is expanded approximately in the form

$$\log_e \left(\frac{V_0}{V_1}\right) = 2 \left(\frac{\frac{V_0}{V_1} - 1}{\frac{V_0}{V_1} + 1}\right) = 2 \left(\frac{V_0 - V_1}{V_0 + V_1}\right)$$

which is substituted in Eq. 23 to give

$$\int_0^{y_0} V_0 \left(\frac{V_1}{V_0}\right)^{y/y_0} dy = y_0 \left(\frac{V_0 + V_1}{2}\right) \quad (24)$$

The introduction of Eq. 24 into Eq. 22 yields

$$Q = \int_0^S y_0 (V_0 + V_1) \, dz \quad (25)$$

Since the pressure is atmospheric on the free surfaces of the nappe, it follows that

$$V_0 = \sqrt{2g H_0} \quad (26)$$

$$V_1 = \sqrt{2g (H_0 + y_0)} \quad (27)$$

It is obvious that V_1 is a function of z since

$$r_0^2 = Z^2 + (y_0 + a_0)^2$$

Thus, Eq. 25 becomes

$$Q = V_0 \int_0^S y_0 \, dz + \int_0^S y_0 \sqrt{2g (H_0 + y_0)} \, dz$$

or

$$Q = \frac{1}{2} A V_0 + \sqrt{2g H_0} \int_0^S y_0 \left(1 + \frac{y_0}{H_0}\right)^{\frac{1}{2}} dz$$

When y_0/H_0 is less than 1.0 as found experimentally, the quantity $(1 + y_0/H_0)^{\frac{1}{2}}$ can be expanded. Eq. 28 becomes

Differentiating W with respect to Z yields

$$\frac{dw}{dz} = V e^{-i\theta} \quad (8)$$

in which V is the magnitude of the velocity vector, and θ is its inclination. The natural logarithm of Eq. (8) gives

$$\log_e \left(\frac{dw}{dz} \right) = \log_e V - i\theta \quad (9)$$

Since the quantities $\log_e V$ and θ must satisfy the Cauchy-Riemann conditions, it follows that

$$\frac{1}{V} \frac{\partial V}{\partial x} = - \frac{\partial \theta}{\partial y} \quad (10)$$

$$\text{and } \frac{1}{V} \frac{\partial V}{\partial y} = \frac{\partial \theta}{\partial x} \quad (11)$$

By differentiating Eqs. 10 and 11 and adding, one obtains

$$\frac{\partial^2 \theta}{\partial x^2} + \frac{\partial^2 \theta}{\partial y^2} = 0 \quad (12)$$

which indicates that the function $\theta(x,y)$ must satisfy the Laplace equation.

Multiplication of Eq. 10 by dx and Eq. 11 by dy and adding yield,

$$\frac{dV}{V} = \frac{\partial \theta}{\partial x} dy - \frac{\partial \theta}{\partial y} dx$$

which is integrated to produce

$$V = V_0 \exp \int_{(x_0, y_0)}^{(x, y)} \left(\frac{\partial \theta}{\partial x} dy - \frac{\partial \theta}{\partial y} dx \right) \quad (13)$$

in which V_0 is the velocity at the point (x_0, y_0) and V is the velocity at the point (x,y) .

Eqs. 12 and 13 provide the governing differential equations for the magnitude of the velocity vector V and its inclination θ .

The second step in the analysis is to find a solution for Laplace equation to provide the function θ . Consider Fig. 2 in which the origin is taken at a point on the free water surface and at the pipe end section. The x -axis is perpendicular to the end section and the y -axis is directed vertically downwards and passes through the center of the pipe. The z -axis is perpendicular to the x - y plane and lies in the end section of the pipe.

Taking the solution for θ in the form

$$\theta = A_0 + A_1 x + A_2 y \quad (14)$$

determined from the associated boundary conditions defined as follows :

$$\theta = \theta_0; V = V_0 \quad \text{at } (0,0) \quad (15a)$$

$$\text{and } \theta = 0; V = V_1 \quad \text{at } (0, y_0) \quad (15b)$$

Integrating Eq. 13 from $(0,0)$ to $(0, y_0)$ in the form

$$\log_e \frac{V}{V_0} = \int_{(0,0)}^{(0, y_0)} \left(\frac{\partial \theta}{\partial x} dy - \frac{\partial \theta}{\partial y} dx \right)$$

in which Eq. 14 is substituted to obtain

$$\log_e \left(\frac{V}{V_0} \right) = A_1 y \quad (16)$$

Introduction of the boundary values from Eqs. 15 into Eqs. 14 and 16 yields

$$A_0 = \theta_0 \quad (17a)$$

$$A_1 = \frac{1}{y_0} \log_e \left(\frac{V_1}{V_0} \right) \quad (17b)$$

and

$$A_2 = -\frac{\theta_0}{y_0} \quad (17c)$$

Thus, the distribution of the velocity and its inclination across any vertical in the end section are expressed as

parallel flow which is applicable to gradually varied flow. Chow also mentioned that the flow at the brink is actually curvilinear because the curvature there is pronounced. In addition, the pressure at the brink is atmospheric only at the surface and the bottom and having a significant value in the zone between depending on the convergence of the streamlines.

Thus, none of the previous studies provides information concerning the application of the potential theory at the brink. This paper is believed to be the first to represent an analysis based on the potential theory technique.

THEORETICAL ANALYSIS

The converging flow at the free overfall from a pipe flowing partly full is shown in Fig. 1. It represents a case well suited to analysis by potential theory. The flow at the end section is rapidly varied flow where the curvature of the streamlines is significant. In rapidly accelerated flow, viscous forces become non-significant with respect to pressure and inertia forces. As a result, the fluid is assumed to be inviscid and incompressi-

ble and the flow irrotational. Based on these assumptions, a satisfactory theoretical solution of this problem has been established.

The analysis herein is obtained without any assumptions regarding the distribution of the streamline curvature as many investigators are used to do for the analysis of rapidly varied flow. In previous studies of the curvilinear flow problems, the curvature is assumed to increase either linearly or exponentially from the channel bed to the curved flow surface.

Analysis developed herein starts with considering the stream function ψ and the velocity potential ϕ which are harmonic functions of the x-and y-coordinates in the physical plane. The complex potential W , defined as,

$$W = \phi + i \psi \quad (6)$$

is an analytic function of Z , in which Z is defined as

$$Z = x + iy \quad (7)$$

The Z -plane is defined by the geometry of the nappe in the x-y plane as shown in Fig. (2).

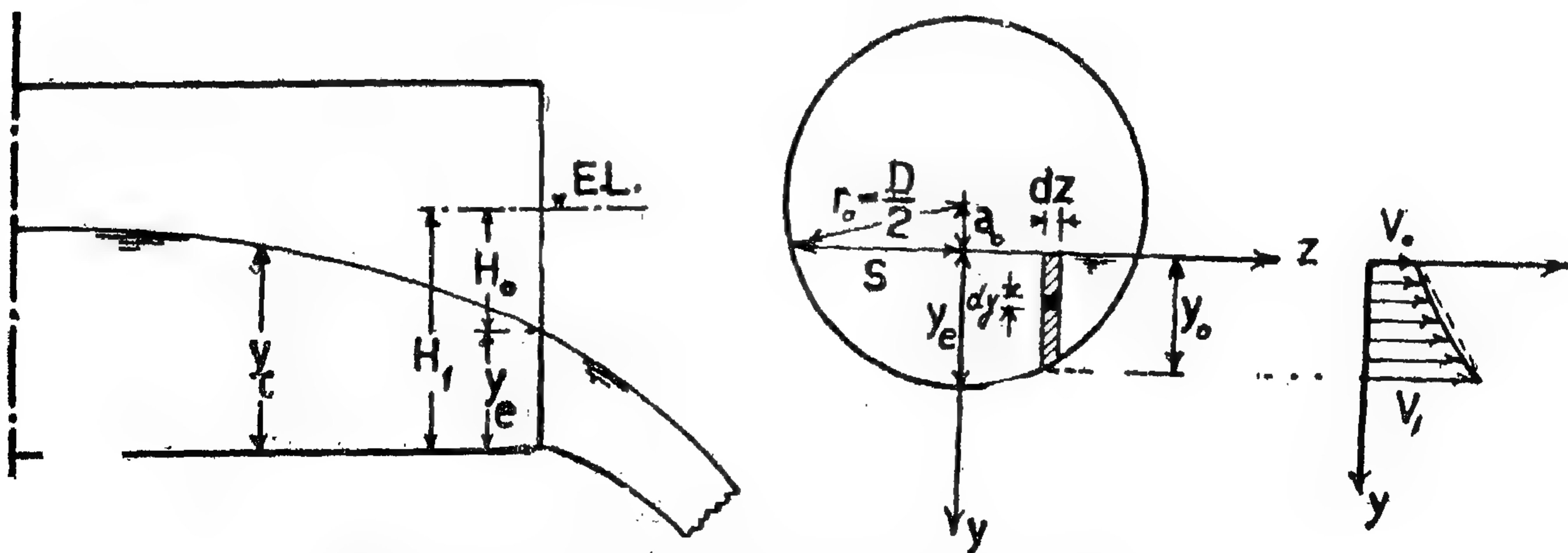


Fig. 2. Definition sketch for velocity distribution at the Brink.

that it occurs at about $3 y_c$ to $4 y_c$ upstream the brink section. The analysis is based on the parallel-flow assumption.

In 1943, Rohwer (7) investigated experimentally the flow rate in circular channels freely discharging. He gave the following expression

$$Q = 8.20 D^{0.62} y_c^{1.82} \quad (2)$$

in which all terms are in fps units.

In 1961, Diskin (4) developed equations regarding the end depth for exponential and trapezoidal channels. Later in 1963, he continued his analysis for circular channels through application of the momentum theorem assuming atmospheric pressure across the brink section. He recommended the following relationship for practical computation of the discharge

$$\frac{Q}{\sqrt{g} D^{2.5}} = 1.82 \left(\frac{y_c}{D} \right)^{1.96} \quad (3)$$

He mentioned that a measurement using the depth at some section a short distance upstream the end section may be preferred.

In 1962, Smith (9) investigated the relationship between the discharge and the brink depth of a freely discharging pipe. He established his analysis through application of the momentum theorem on a free body of water between the critical depth section and a section downstream from the brink. He assumed that the internal pressure along any vertical section through the nappe beyond the brink is atmospheric. For practical use, he provided a graph based on his experimental results for the estimation of the dis-

charge. Later, from his experimental studies the following relation was given

$$Q = 8.17 D^{0.66} y_c^{1.84} \quad (4)$$

in which all terms are in fps units. Eq. 4 is used for smooth and horizontal pipes. During some of his experiments, the free overfall does not seem to have been a developed one.

In 1962, Advani (1) derived the end depth discharge relationship for circular channels based on the principle of momentum. He assumed zero pressure at the brink section.

In 1964, Rajaratnam and Muralidhar (6) represented an extensive study for the end depth problem in circular channels. For a fully developed horizontal circular overfall, it was found that the ratio of the end depth to the corresponding critical depth is 0.725. For estimation of the discharge they proposed the following equation

$$Q = 8.72 D^{0.66} y_c^{1.84} \quad (5)$$

with Q in cubic feet per second and y_c and D in feet. Eq. 5 was obtained by plotting all available experimental results along with the calculated values by Van Leer and Rohwer equations.

They noticed also that the pipe roughness is not significant.

It is obvious that most of the previous solutions are obtained through application of the momentum theorem assuming atmospheric pressure at the brink section. Chow (3) has indicated that the determination of the critical depth by this approach is based on the assumption of pa-

parallel flow which is an approximate application to gradually varied flow.

In fact, a satisfactory general solution of this problem has not yet been obtained. It is obvious that the flow at the brink is actually curvilinear and well suited to analysis by potential theory.

The objective of this study is to derive a basic potential flow solution for the problem in a convenient and usable form to compute the discharge in terms of the end depth and specific head at the brink.

Notation - Letter symbols adopted for use in this paper are defined where they first appear and are arranged alphabetically in Appendix II.

PREVIOUS INVESTIGATIONS

The earliest experimental study of the brink depth in circular channels, shown in Fig. 1, for measuring the discharge was represented by Van Leer (10)² in

1924, at the University of California, Berkeley. For convenient utilization of his results, diagrams were published. Later, his experimental results were summarized and given by King (5) in the form

$$Q = 8.69 D^{0.60} y_e^{1.88} \quad (1)$$

in which Q is the discharge in cubic feet per second, D is the inside diameter of the pipe in feet, and y_e is the end depth in feet. Van Leer conducted his experiments on pipes ranging from 3 to 10 inches in diameter. His study was limited to horizontal pipes with length exceeding six times its diameter and flowing partially filled.

In 1936, Rouse (8) studied the brink depth in a two-dimensional free overfall. He found that for small slopes the computed critical depth y_c is about 1.4 times the brink depth, or $y_c = 1.4 y_e$, and

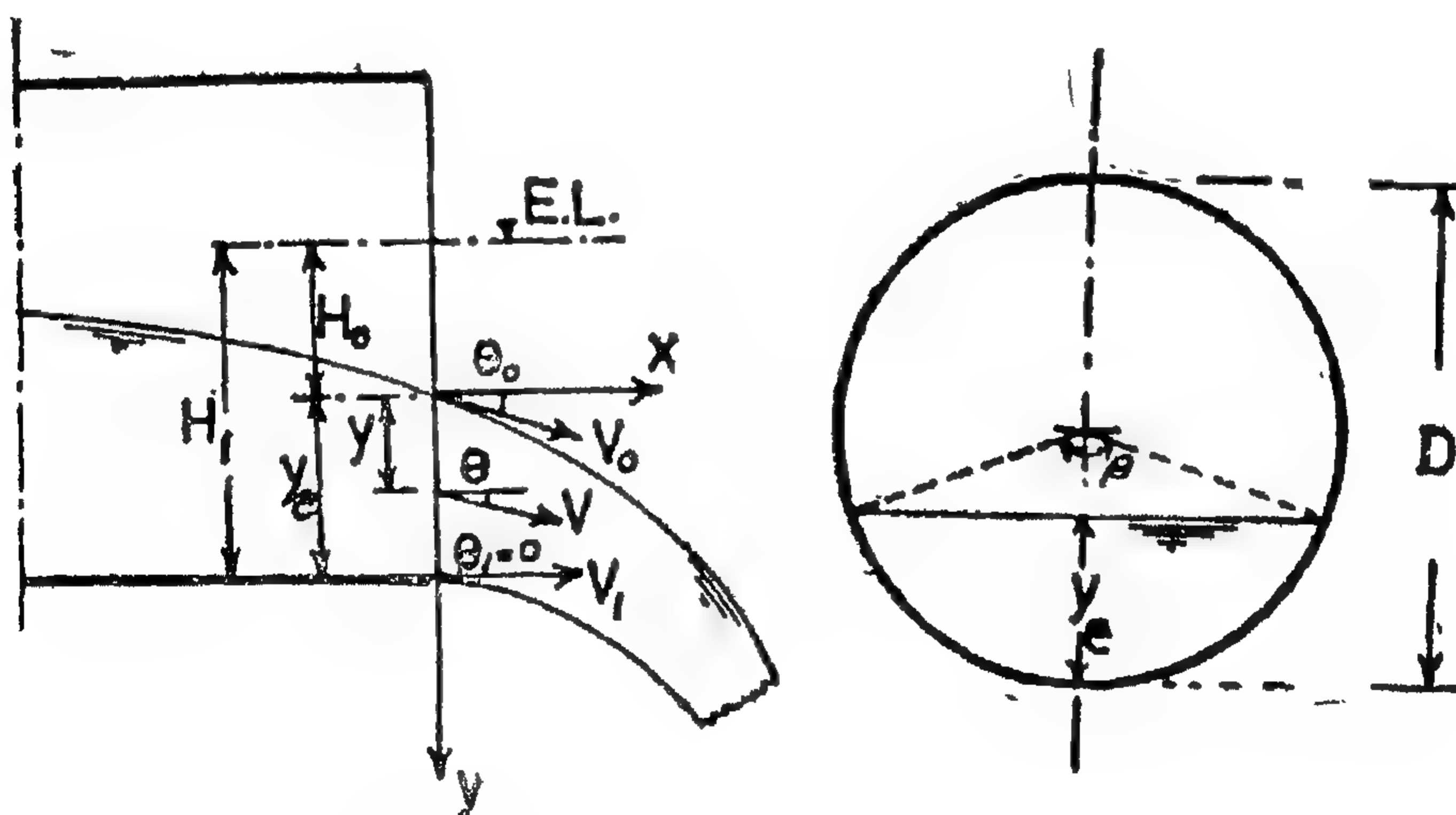


Fig. 1. Definilion sketch for circular flow and Brink Depth

2 — Numerals in parentheses refer to corresponding items in Appendix 1, References.

END DEPTH-DISCHARGE RELATIONSHIP IN CIRCULAR CHANNELS

By

Dr. MOHAMED HAMDY EL-KATEB*

SYNOPSIS

An analytical relationship is derived for computing the discharge of a partly flowing horizontal or slightly sloping pipe discharging freely into the air. The flow rate is found to be a function of the end depth and specific head at the section of the brink. The treatment is based on the potential theory because the flow at the brink is actually curvilinear and rapidly accelerating. Previous investigations are based on experimental results and the application of the momentum theory.

Discharges computed by the proposed and existing relations are compared with flow measurements. The comparison shows that the proposed relationship agrees well with the experimental values. It indicates that a high order of accuracy is achieved, while the previous methods do not have such accuracy and sometimes result in large differences from the measurements.

The derived equation provides more information to all laboratory technicians and field engineers concerned with flow measurements especially in the field of tile drainage. The outlet of the tile drain

is considered as a measuring device. The same situation occurs at a free outlet from a pipe culvert flowing partly full. In all cases, the discharge can be accurately, predicted by the derived relationship.

INTRODUCTION

The brink depth in a freely discharging pipe offers an important subject as a measuring device for the estimation of the discharge. Experimental tests and theoretical attempts have been made by several investigators introducing rational formulas. The discharge is expressed in the form of various empirical equations having the end depth and the pipe diameter as parameters. It has been shown that the end depth for the circular free overfalls is about 0.725 times the corresponding critical depth. This result is based on experimental studies and analytical treatments which have been achieved by application of the momentum theorem. A free body diagram was considered between the section at the critical depth and the section at the brink. The analysis is based on the assumption of

Assist. Prof. of Irrig. Engrg., Cairo Univ. Giza, Egypt, A.R.E.

angle for static pressure reading. In the present investigation, this specified angle was found to be 43° over a range of Reynolds number from 5.8×10^4 to 8.25×10^4 based on the cylinder diameter. This value is in close agreement with the value of 24° found by Hutton over a range of Reynolds number between 6×10^4 and 2×10^5 .

REFERENCES

- 1) St. Anthony Falls Hydraulic laboratory :
«The Pitot Cylinder». Circular No. 2
University of Minnesota, October, 1947.
- 2) Miss Baker : «On the use of very small Pitot Tubes for Measuring Wind Velocity». Proceeding of the Royal Society, Vol. 101, 1922.
- 3) Rouse, H. : «Engineering Hydraulics»
John Wiley and sons, New York, 1949.
- 4) Hutton, S.P. : «Analysis of the Flow through Propeller Pumps and Turbines in terms of Blade characteristics».
Ph. D. Thesis, 1954.
- 5) Schlichting, H. : «Boundary Layer Theory».
McGraw Hill, New York, 1955.
- 6) Schaubauer, G.B. and Dryden, H.L. :
«The Effect of Turbulence on the Drag of a Flat Plate». N.A.C.A. Report No. 546, 1935.

* * *

was from 30° to 45° and the range of Reynolds number explored varied from 5.8×10^4 to 8.25×10^4 based on the cylinder's diameter and local velocity of flow. In this wide range of Reynold's number, the central angle θ which gave a dynamic pressure coefficient K_Q of zero value was found to be 43° throughout the full range. Figure (7) shows the corresponding results.

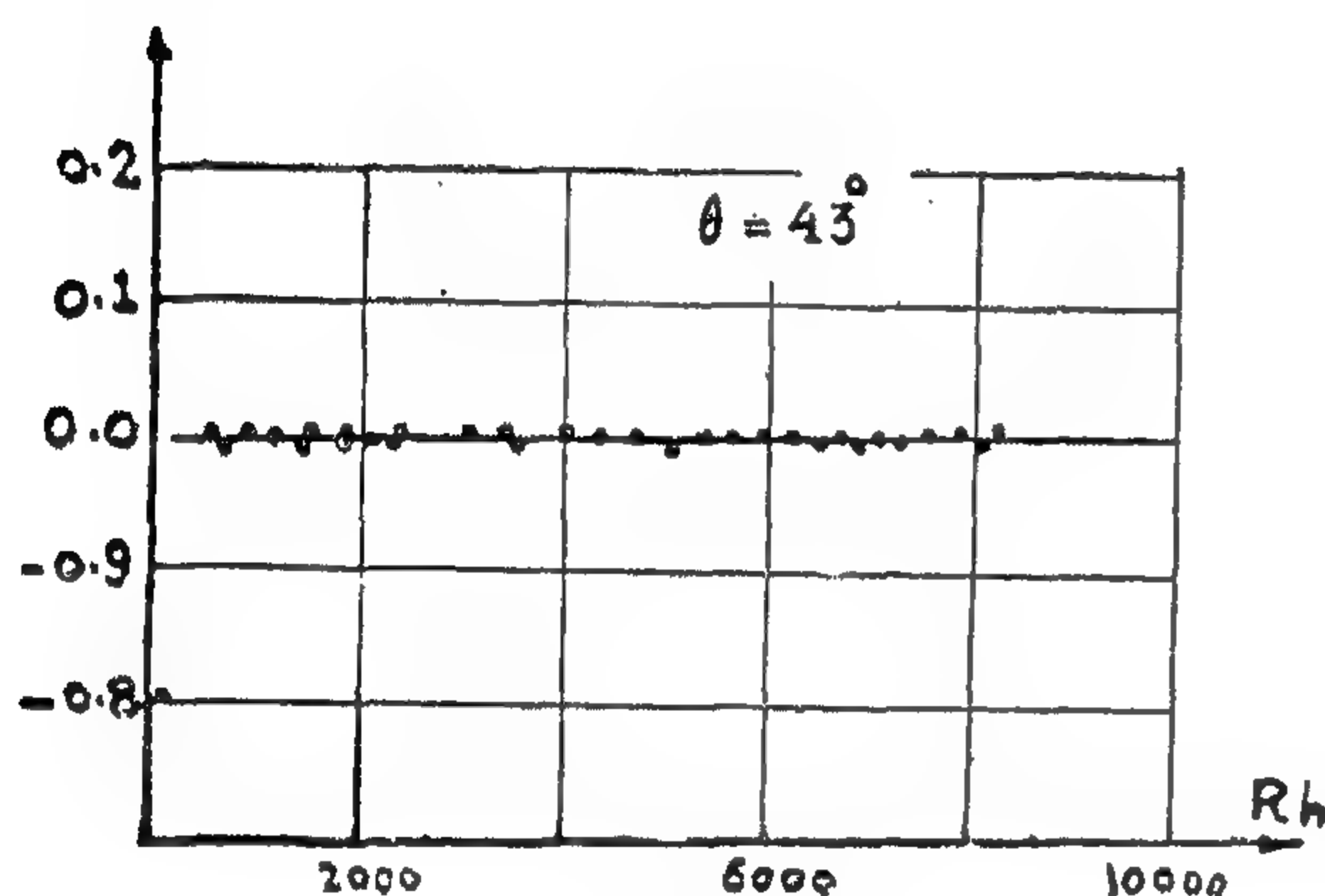


FIG. (7)

This value of 0 compares favourably with the corresponding value obtained by Hutten (1954) for a pitot cylinder diameter and for which he found a value for θ of 42° in the range of Reynolds number from 6×10^4 to 2×10^5 based on the cylinders diameter.

On the other hand, the experiments carried out in the St. Antony Falls Hydraulics Laboratory showed that the total head coefficient for a long pitot cylinder is the same as that for a standard pitot tube under the same conditions, but considerable errors in the static head readings were recorded. This expected since the pressure gradient around the cylinder is very steep in the zone around the point of zero dynamic pressure. The St. Antony falls experiments recorded an error of 5% in the pressure reading corresponding to an error of 1.0° in the location of the central angle θ . Accordingly, the use of a single hole pitot cylinder for measur-

ing velocities has the advantage of eliminating the possible error in the location of the static pressure hole which is not possible with a two holed pitot cylinder.

Regarding the viscous effects on the readings of the present pitot cylinder, Miss Baker (1922) from experiments on the use of total head pitot tubes for measuring wind velocities showed that the velocity of flow can be found accurately from the difference between the pitot reading and the static pressure reading opposite to its mouth provided that where is the radius of the pitot opening. For lower values of R_h Miss Baker found that the viscosity effect shows itself in the form of a pressure rise around the mouth and the recorded velocities will be greater than the actual values. However, in the present investigation the value of R_h varied between 68 and 900 which are far outside the range of viscosity effect.

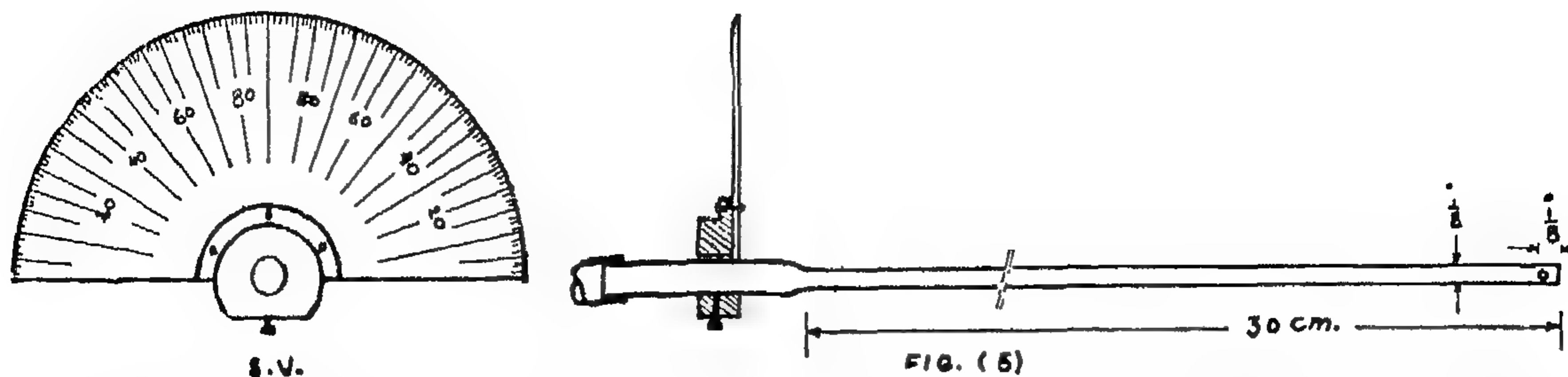
Schaubeur and Dryden (1935) on the other and found no effect of the turbulence on the pitot tube readings and it is expected therefore, that turbulence hardly had any effect on the present reading obtained by the single hole pitot cylinder.

CONCLUSIONS

The use of a two holed pitot cylinder for velocity measurements has the disadvantage that a very small error in the location of one hole on the cylinder's perimeter will result in a considerable error in the central angle. Since the pressure gradient around the cylinder is very steep in the zone around the point of zero dynamic pressure, the error in the central angle will have a serious effect on the velocity reading.

To avoid that, a single hole pitot cylinder may be used.

The hole can be directed to face the stream lines for total head reading and then the cylinder is rotated by means of a protractor through the specified central



The pitot cylinder was inserted in a uniform flow through a rectangular channel to various depths of the flow and was calibrated against a standard pitot tube inserted at the same depths.

The static pressure was recorded at these depths through piezometric openings in the side of the channel.

To obtain reliable results, the pitot tube was inserted at the various depths such that its pressure holes in each time were at the point as that which the cylinder hole will occupy and in the same time lie in the same cross section with the piezometer opening in the channel side.

For these various depths, the total and static heads reading for the pitot cylinder were recorded together with the corresponding readings of the pitot tube and the side piezometer on a manometer.

For total head readings by the pitot cylinder, in order to locate the cylinder facing the stream lines, the instrument was rotated through an arbitrary position by the aid of the protractor and the pressure was recorded. The instrument was then turned in the opposite direction until the same pressure reading was obtained. The bisector of the angle between the two positions gave the right position for the hole. The process was repeated and in the majority of the experiments consistent results were noticeable.

Regarding the static pressure reading, the central angle θ explored in the investigation varied from 30° to 45° for each position considered in the investiga-

tion. The pressure reading for each angle was recorded and the angle that gave a zero dynamic pressure coefficient K_Q was determined. Both of the pitot cylinder and the reference pitot tube were carried by the micrometer gauge shown in figure (6).

EXPERIMENTAL RANGE AND RESULTS

The experimental range explored in the present investigation was relatively wide. The range for the central angle θ

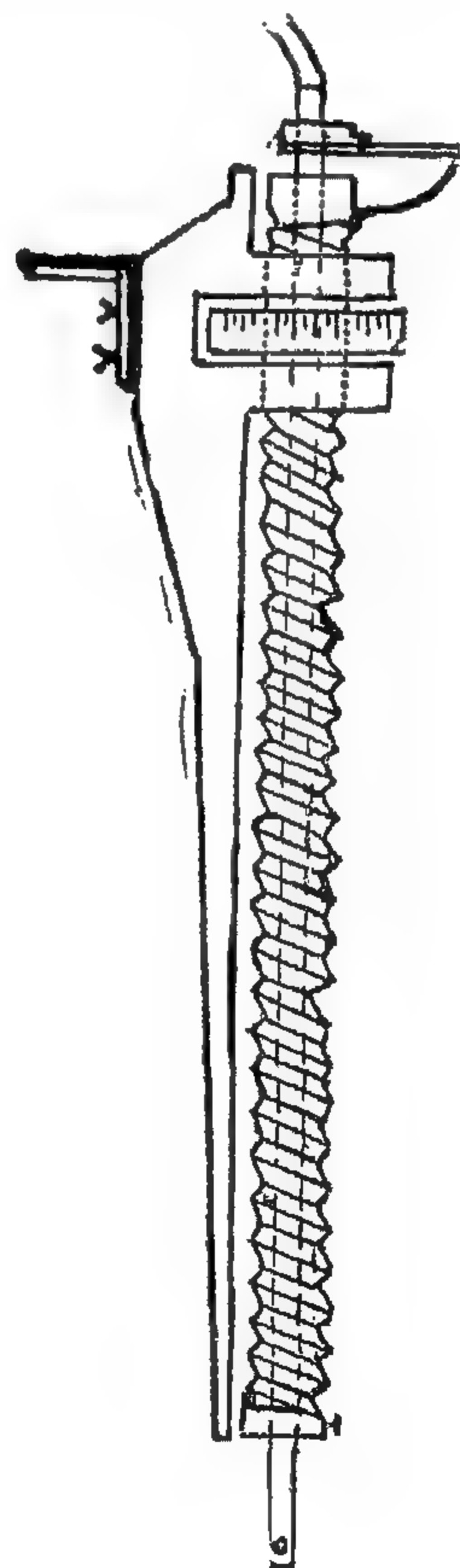


FIG. (6)

It follows therefore, that the pressure distribution in all regions of the flow can be determined, once the flow pattern is known.

For steady irrotational flow around a frictionless cylinder of infinite length, the velocity V_e at any point on the cylinder perimeter with a central angle θ is equal to $2 V_o \sin \theta$. Therefore, equation (1) can be written as :

Consequently, the point with a zero dynamic pressure lies at a central angle θ such that :

$$1 - 4 \sin^2 \theta = 0$$

That is to say, it lies at a central angle $\theta = 30^\circ$

For such case of steady irrotational flow, pressure distribution around the cylinder is independent of the actual linear scale, velocity, fluid density or pressure gradient. The corresponding pressure distribution around the cylinder is shown in figure (2) and the corresponding flow pattern is shown in figure (3).

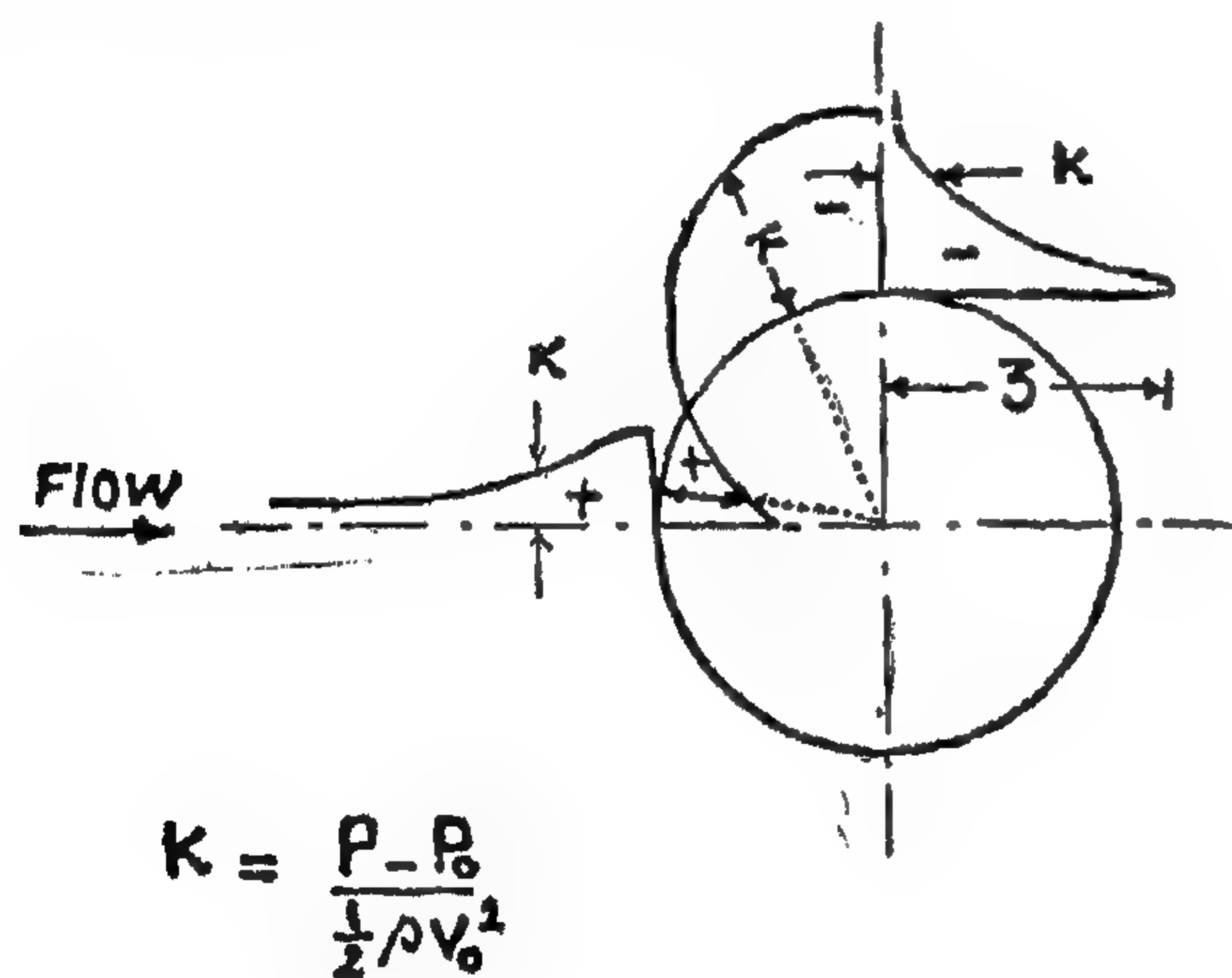


FIG. (2)

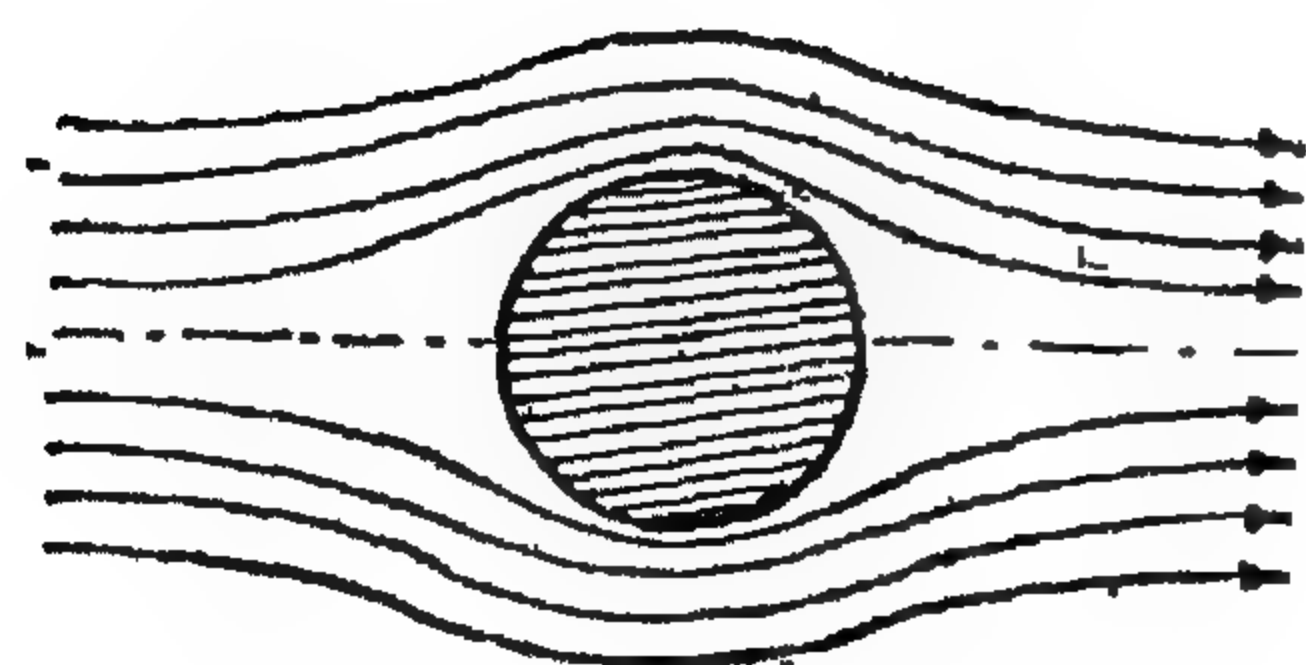


FIG. (3)

For rotational flow, on the other hand, fluid particles lose a part of their kinetic energy due to friction on the cylinder surface, and consequently the flow at the rear of the cylindrical strut will be characterized by a rapid decrease in the velocity, which results in separation from the boundary as shown in figure (4).

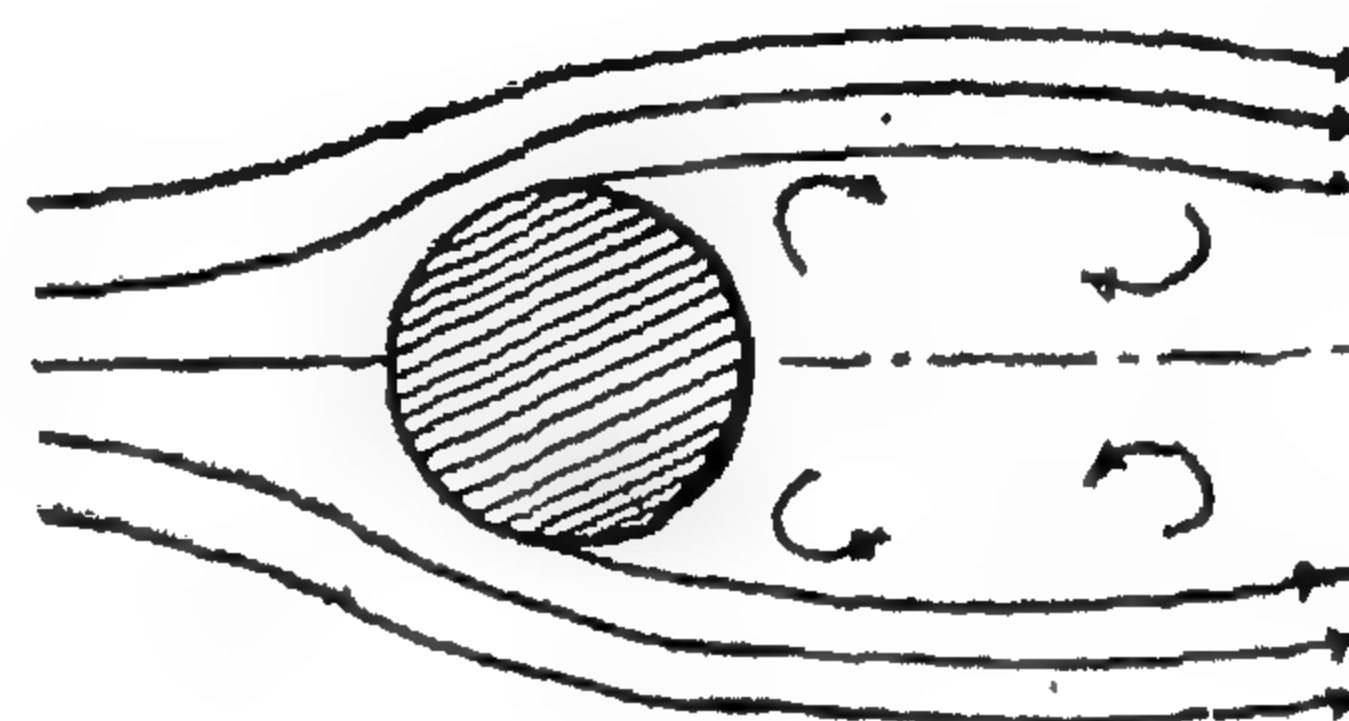


FIG. (4)

However, equation (2) still serves as a basis for pressure evaluation in the zone of increasing velocities around the cylinder, since in this zone on the upstream side of the cylinder, the flow pattern and the corresponding pressure distribution are very close to the conditions of irrotational flow. Consequently, equation (2) can be modified to :

where K_e denotes the dynamic coefficient of a hole at a central angle θ . It is expected according to the above reasoning that K_e will depend only on the central angle θ . The point of zero dynamic pressure will lie at an angle θ that makes K_e in equation (3) equal to zero. The problem now is reduced to one of finding experimentally such an angle.

EXPERIMENTAL STUDY

The single hole pitot cylinder used in the present investigation was a long stainless steel tube external diameter and distance of $\frac{1}{8}$ (one diameter) from the tip. The cylinder was provided with a protractor at the other end for directional measurements, (figure 5).

VELOCITY MEASUREMENTS BY A SINGLE HOLE PITOT CYLINDER

by

Dr. ALY ISMAIL EL-GAWHARY,*

INTRODUCTION

A point cylinder has the advantage over a pitot tube that it can be inserted through the conduit where velocity surveys are to be made with a comparatively simple small tapping. Also, directional measurements can be made if required.

A common pitot cylinder usually has two holes, one is made facing the direction of flow for measuring the total head, and the other hole is drilled in the cylinder at such an angle to give the static head reading (figure 1). However, it is difficult to drill the two holes in the workshop at the exact necessary angle θ because an error of 0.10 mm for example in the location of one hole on the perimeter of a d diameter pitot cylinder will lead to an error of $\pm (30/42)$ in the central angle θ . Due to the steep pressure gradient in the zone around the static head hole, such an error in the central angle will result in a considerable error in the pressure head and consequently in the velocity reading.

To overcome this disadvantage, a single hole pitot cylinder can be used and could be directed with the hole facing the stream lines for total head readings, and then it could be rotated by means of a protractor through the necessary angle to give static pressure reading. This means that for such type of pitot cylinder, two readings instead of one are required to get the velocity at each point.

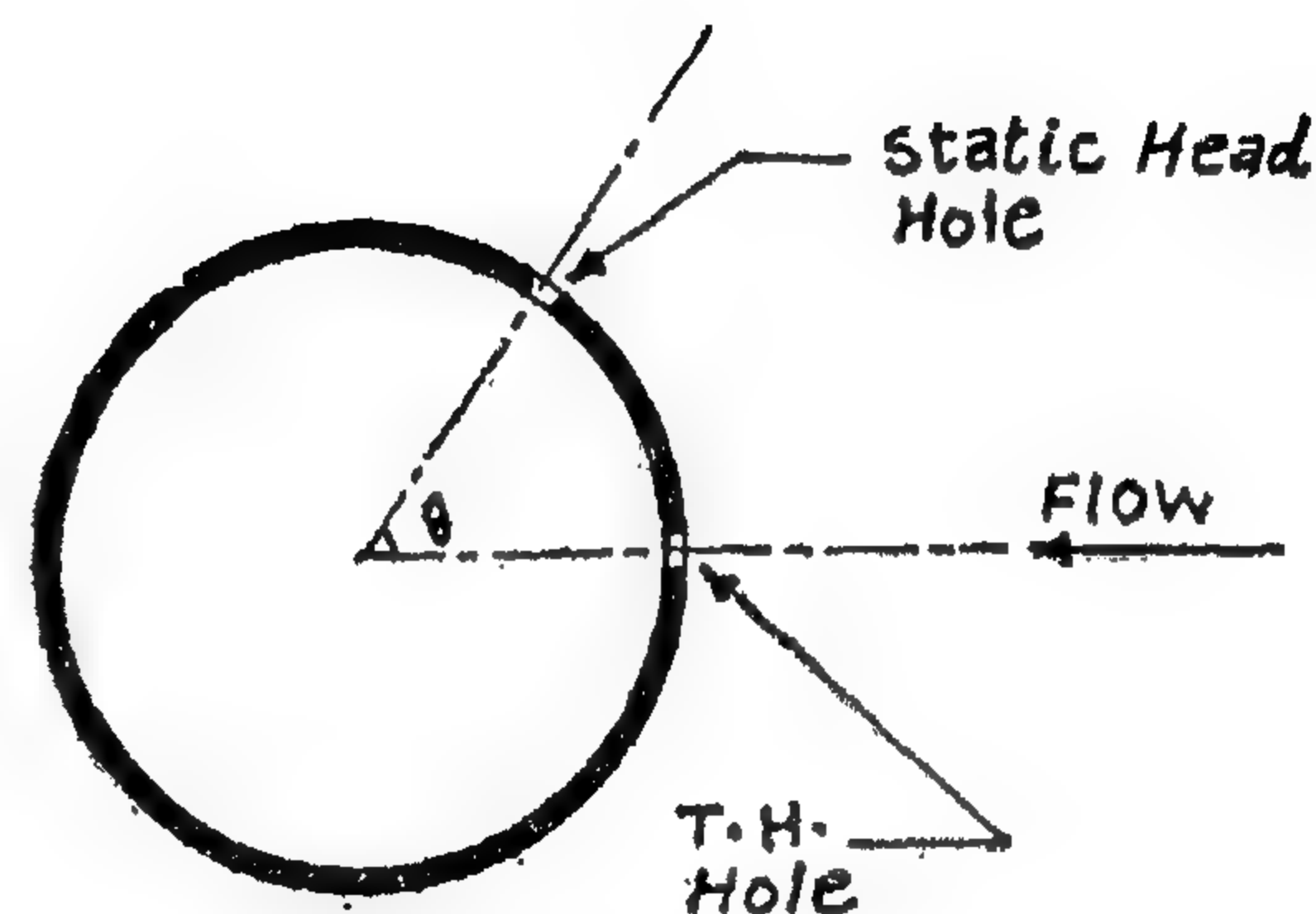


FIG. (1)

However, this disadvantage is outweighed by obtaining more accurate velocity readings, since the hole could be rotated by means of a protractor to the specific central angle with uncertainty of not more than

was provided with a single hole mm at a

Theoretical considerations

For a steady irrotational flow, the sum has the same magnitude at all points along a given stream line, where ρ is the fluid density, v is the flow velocity and p is static pressure. Therefore :

If V_0 and P_0 denote the velocity and pressure at reference point, where the flow is essentially uniform, the above equation can be written in the dimensionless form :

where V and p denote respectively the velocity and pressure at any point in the flow.

* Lecture, Faculty of Engng, El Azhar Univ.

BUILDING & CONSTRUCTION

**INSTITUTION OF CIVIL ENGINEERS
INSTITUTION OF ARCHITECTS
INSTITUTION OF IRRIGATION ENGINEERS**

المؤتمر العربي الأول لكهربية الريف

قامت الهيئة العامة لكهربية الريف بالاشتراك مع اتحاد المهندسين العرب بتنظيم المؤتمر العربي الأول لكهربية الريف الذي عقد في القاهرة خلال المدة من ١١ - ١٣ مايو ١٩٧٤ تحت رئاسة السيد المهندس أحمد سلطان اسماعيل وزير الكهرباء بجمهورية مصر العربية .

وقد شاركت كل من الأردن وسوريا والعراق ولبنان وليبيا في أعمال المؤتمر وبحوثة ، كما دعى الى المؤتمر وفود من الدول الافريقية والآسيوية والأوربية ، ساهمت بصورة ايجابية في المناقشات وعرض خبراتها في هذا المجال . وقد نوقشت خلال جلسات المؤتمر العديد من البحوث والدراسات شملت عرض تجربة جمهورية مصر العربية والدول العربية في هذا المجال كذا الآثار الاقتصادية المترتبة على ادخال الكهرباء الى الريف وتأثيرها على التقدم الزراعي وتطوير الصناعات البيئية والحرفية . كما قدمت بعض الدراسات لانتاج المهمات الكهربائية محليا على أسس اقتصادية وتكنولوجية سليمة .

بلا شك جوانب الحياة اليومية لسكان الريف كما سيؤثر بالزيادة في اقتصاديات القرى في كل من نواحي الانتاج الزراعي والصناعي ، وفي خلق العناصر البشرية المتطورة وربط القرية بعجلة الحضارة والتقدم ، وفي الحقيقة فان استخدام الكهرباء في الريف يمثل جواز المرور للوصول بالقرية الى آفاق عالمنا المعاصر والى مجتمع الكفاية والعدل .

وقد القى السيد/ المهندس عبد العزيز عبد النبي المقرر العام للمؤتمر ورئيس الجهاز التنفيذي للهيئة العامة لكهربية الريف بكلمة قال فيها . « أن وصول القرية الى المستوى الحضري ضرورة من ضرورات التنمية وعلينا كما يقول السيد الرئيس في ورقة أكتوبر « ونحن نواجه مشكلات الحياة اليومية أن نتذكر دائما هذه الحقيقة وأن ندرك أن الرخاء يحتاج منا الى عمل كثير وطويل وشاق . والسبيل الاساسي لمواجهة هذا كله هو الارتفاع السريع بمعدلات التنمية لما نحققه من تنمية في عام يزيد من قدراتنا في العام التالي وبذلك فان هدف الارتفاع بمعدلات التنمية الى أعلى مما كانت عليه قبل عام ١٩٦٥ هو الهدف الأول الحيوي والضروري في مرحلة التقدم والبناء » .

علينا أن نضع القرية في وضعها الصحيح لتؤكد دورها في عملية الانتاج والمشاركة في انجاز الخطة القومية والمساهمة في التنمية الاقتصادية والاجتماعية والعمرانية « لا بد أن تلقى التنمية الاجتماعية نصيبها الحق في استراتيجيتنا الحضارية الشاملة أن هذه الاستراتيجية الحضارية الشاملة لا يمكن أن تكون تنمية اقتصادية خاصة بل لا بد أن تكون اجتماعية في نفس الوقت « ولا شك أن وصول الكهرباء الى القرية المصرية سيرفع مستواها ويطور انتاجها كما أن وصول القوى المحركة الى كل مكان في مصر هو شرارة الثورة القادرة على تحريك

وقد القى السيد/ المهندس أحمد سلطان اسماعيل وزير الكهرباء بجمهورية مصر العربية كلمة اشاد فيها بالمشروع من الناحية السياسية والاقتصادية والاجتماعية كما أثنى على الجهود البناءة والتي تبذل في المشروع وتنفيذه على خير وجه والتي جاء فيها « الطاقة الكهربائية دعامة من دعائم التنمية الاقتصادية والاجتماعية » وتعتبر أساسا لقيام المشروعات الصناعية والزراعية ومشروعات الخدمات والمرافق العامة ، وأن عبء التقدم والبناء يقع أساسا على توفير الطاقة الكهربائية ورغم أن الريف المصري كان دائما مصدر الخيرات التي أودعها الله فيه ، الا أنه عانى في الماضي الكثير من الحرمان وبقي طويلا في زوايا النسيان ، فكان ادخال الكهرباء في القرى والحال كذلك أمرا يبدو فيمن مضى بعيد المنال حتى ثورة ٢٣ يوليو ، فأولت المشروعات الكهربائية اهتماما كبيرا وعملت على تعميم استخدامات الكهرباء في القرى اعترافا من الدولة بدور القرية المصرية التي كانت ولا زالت المورد الرئيسي للقوى البشرية ومصدر الحاصلات الزراعية ومحاصيل التصدير ، فكانت أساس قوتنا وصمودنا اقتصاديا وعسكريا » .

فأصبح « مشروع كهربية الريف » في مصر من الموضوعات التي تحظى باهتمام كبير على المستوى السياسي والشعبي والحكومي ، وهو يستهدف أساسا كهربية القرية المصرية وليس انارتها فقط ، بمعنى أن يكون توصيل التيار الكهربائي الى القرية فضلا عن انارتها ، هادفا الى توصيل الخدمات الاعلامية وفتح مجالات كثيرة للتصنيع وخاصة الصناعات البيئية والحرفية وتشغيل آلات الري والزراعة بالكهرباء بما يحقق ثروة اقتصادية واجتماعية حقيقية في الريف . كما أن كهربية القرية ستحدث تطورا شاملا ، وسيمس هذا التطور

طاقات المهندسين الاقتصاديا واجتماعيا الى التقدم الذى يتطلع اليه النضال الوطنى . وقد أكد السيد/ الرئيس أنور السادات فى ورقة أكتوبر على أهمية خطة كهربية الريف وذلك فى إطار المشروع الشامل لرسم خريطة جديدة لمصر .

والواقع أن الطريق الذى يمكن أن نسلكه لمعالجة مشاكل الريف الاقتصادية والاجتماعية يرتبط ارتباطا وثيقا بتخطيط مشروعات كهربية الريف بما يحقق استخدام الكهرباء بنجاح فى الأغراض الآتية :

- انارة القرى وبيوت الفلاحين ومد وحدات الخدمات بالقرية بالتيار الكهربائى .
- استبدال محركات الديزل العاملة فى قطاعات الرى وحليج الاقطان وما شابه ذلك بمحركات كهربائية .
- تشغيل آلات الزراعة بالكهرباء مثل آلات الحصاد والكبس والتعبئة والطحن والعصر .
- تشجيع الحاصلات الزراعية سواء بالتجفيف أو التبريد أو خلافه .
- فتح مجالات كثيرة للتصنيع فى الريف خاصة فى الصناعات الصغيرة والحرفية والبيئية وكهربية آلات صناعة الالبان .
- توصيل الخدمات الاعلامية المسموعة والمرئية الى أعماق الريف .

— خلق جوانب ايجابية فى مشروع تنظيم الأسرة نتيجة التوعية الاعلامية وشغل أوقات الفراغ بالخروج الى النوادى والمنتديات العامة .

مما لا شك فيه أن دخول الكهرباء فى الريف المصرى على الأساس السابق سيصعبه ترغيب الفلاحين فى عدم الهجرة من القرية الى المدينة وتشجيع لأهل الحضر على الارتباط بقراهم والتردد عليها .

وقد ألقى السيد/ المهندس عبد الفتاح عبد الله نقيب المهندسين ووزير الدولة لشئون رئاسة الجمهورية كلمة منها :

أن الكهرباء هى القلب النابض للتقدم الحضارى والاقتصادى والاجتماعى وأحد العمد الرئيسية لرفع مستوى المعيشة فى المدن والريف على حد سواء . وأصبح ما يخص الفرد من الكهرباء المنتجة فى الدولة أحد المقاييس الرئيسية لمقدار تقدمها .

ومن المعروف أن ريفنا الذى ننعم جميعا بخيراته قد حرم طويلا من نعمة الكهرباء أحد الأسباب الرئيسية للتقدم والازدهار .

وقد آن الأوان لنعوضه عما فاتته من سنوات الجحمان والتخلف ولتحقيق له مزيدا من الرفاهية أملا فى الوصول به الى المستوى الحضارى المرتقب .

لقد أصبح دخول الكهرباء فى ريفنا حتى يمكن اللحاق بالتطور التكنولوجى فى المكنة الزراعية والتوسع الرأسى والأفقى دعما للتنمية الزراعية .

هذا بجانب التأثير على التوسع فى استخدام مرافق التعليم والثقافة ووسائل نشر الوعى الاعلامى الصوتى والمرئى وما لذلك من أثر مباشر على المستوى الاجتماعى للفرد .

ومن الكلمة التى ألقاها السيد / الدكتور مهندس أحمد محرم رئيس جمعية المهندسين المصرية :

« كنا نتطلع فى هذا الوطن الى تعميم مياه الشرب فى المدن ، وما أن تحقق ذلك حتى تطلعنا الى تعميم مياه الشرب فى القرى ، وقد تم والحمد لله أو هو على وشك التمام . ثم تطلعنا الى تعميم الكهرباء فى المدن ، وما أن تحقق ذلك أيضا حتى راودتنا الآمال فى تعميم الكهرباء فى الريف المصرى . كان أملا ، ثم تحول الأمل الى فكرة ، ثم أخذت الفكرة بجذية بعد نضوجها لترى طريقها الى النور عندما دعى اليها عام ١٩٦٨ أى منذ ست سنوات ، السيد محافظ المنوفية ، المهندس أحمد سلطان ، أخذ يدعو اليها فى كل المجالس وفى كل المؤسسات ، ويذل كل العقبات وكل المعوقات ، فتحوّلت الفكرة الى مشروع قائم ، تتحمل الآن وزارة الكهرباء وهيئة كهربية الريف مسؤولية تنفيذه ، وتحقيق الهدف من انشائه .

وفى وقت كان تقدم الدول يقاس بما يناله كل مواطن من أطوال الطريق ، ثم أصبح هذا التقدم يقاس بما يناله المواطن من قسط الكهرباء . فالى مزيد من الأمل ، والى مزيد من التطلعات ، والى مزيد من انتاج الكهرباء ، حتى تصل الى مزيد من التقدم المنشود . فليتحول الوقود بأنواعه الفحم والغاز والبتروى الى كهرباء ويتحول سقوط المياه الى كهرباء ، والطاقات الذرية والنووية أيضا الى كهرباء هذا ما فعله من سبقونا الى التقدم .

ثم ألقى السيد / المهندس محمد صقر أمين عام اتحاد المهندسين العرب كلمة جاء فيها :

« بدأ اهتمام المهندسين العرب بموضوع تنمية الطاقة الكهربائية فى البلاد العربية وتنميط الضغوط والمعدات منذ المؤتمر الهندسى العربى الأول الذى عقد فى مدينة الاسكندرية عام ١٩٤٥ ولم يخل مؤتمر من المؤتمرات الهندسية العربية الاثنى عشر التى عقدت حتى عام ١٩٧٢ من الاشارة الى أهمية تنمية الطاقة الكهربائية فى البلاد العربية ووضع منهاج لربط الشبكات الكهربائية فى البلاد العربية المتجاورة » .

وقد اختتم المؤتمر أعماله بالتوصيات الآتية :

١ - حيث أن مشروعات كهربية الريف من المشروعات الاستراتيجية اللازمة للحضارة الشاملة التى لا تحتل التأجيل يؤكد المؤتمر على ضرورة إتاحة الطاقة الكهربائية فى الريف لاستخدامها فى

الاغراض الزراعية والصناعات البيئية والحرفية الى جانب الخدمات والمرافق العامة .

٢ - لتدعيم فوائد ونتائج استخدام الطاقة الكهربائية في الريف ضمانا لسرعة تزايد معدلات التنمية الاجتماعية والاقتصادية ، ينبغي توفير شبكات الطرق والاتصالات لربط القرى بالمدن .

٣ - تشجيع قطاع الصناعة في الدول العربية بتخصيص جزء من استثماراته لإنشاء المصانع في المناطق الريفية بهدف تحسين اقتصاديات مشروعات الكهرباء .

٤ - التنسيق بين الدول العربية لتحقيق التكامل الصناعي فيما بينها بشأن انتاج وتطوير خطة تصنيع المهمات الكهربائية والتوسع فيها بفرض مقابلة متطلبات تنفيذ مشروعات كهربة الريف والاستغناء تدريجيا عن استيراد هذه المهمات من الدول الأجنبية .

وعلى سبيل المثال فان الصناعات الجديدة المطاوعة هي انشاء صناعات العازلات الزجاجية والخزفية ، والقواطع والمفاتيح الكهربائية ، والمصهرات وملحقات الخطوط الهوائية ، والآلات الزراعية الكهربائية ، كما أن الصناعات القائمة المطلوب التوسع فيها هي مثلا المصابيح الكهربائية والكابلات والأسلاك ، والمحولات الكهربائية ، ومضخات الري وماكينات تصنيع وحفظ المنتجات الزراعية مثل الثلجات وفرازات الألبان والعصير والتعليب .

٥ - توحيد المواصفات الفنية والقياسية للمهمات المستعملة في مشروعات كهربة الريف بين الدول العربية للحصول على أكبر فائدة ممكنة من التكامل الصناعي .

٦ - تنميط نظم التركيب والانشاء لمشروعات كهربة الريف ووضع المواصفات الفنية الموجودة لها بهدف تطوير أساليب التركيب الحالية الى الأساليب الحديثة وتدعيمها بالمعدات الآلية التي ترفع معدلات مستويات الأداء وبالتالي تحقق خفضا في التكاليف وتحسينا في الأداء .

٧ - التأكيد على تطبيق الأساليب العلمية الحديثة وذلك بقيام الجامعات بالدراسات والبحوث التطبيقية لكي تشمل كافة المجالات التي تتصل بمشروعات كهربة الريف ويمكنه الآلات الزراعية وتطويرها بما يتيح سهولة وكفاءة استعمال الطاقة الكهربائية لتشغيلها وذلك بالتعاون الوثيق المثمر بين الجامعات ومؤسسات وهيئات الدول المعنية .

٨ - قيام الجامعات والمعاهد العليا بتطوير المقررات التعليمية لادخال التخصصات التي تتعلق بتنمية القرى والمناطق الريفية اقتصاديا واجتماعيا وبكهربة الريف واعداد برامج دراسات عليا لرفع كفاية الخريجين في هذه المجالات .

٩ - التأكيد على عقد مؤتمرات دورية لكهربة الريف تتضمن اجراء دراسات ميدانية في مواقع التنفيذ بالدول العربية ، ويشترك فيها الهيئات العلمية المختصة وخبراء الكهرباء والصناعة والزراعة والرى والاسكان والتخطيط وممثلي الفلاحين أصحاب المصلحة الحقيقية في كهربة الريف .

١٠ - حث الهيئات الهندسية بالدول العربية الأخرى التي لم تشترك في هذا المؤتمر لكي يكون تبادل الآراء أكثر شمولاً لحضور المؤتمرات القادمة وعلى اتحاد المهندسين العرب أن يتولى القيام بهذه المهمة .

١١ - التأكيد على وسائل الاعلام المختلفة للقيام بدورها البناء في النهوض بالمستوى الثقافي للقرية باعداد برامج توعية لاستخدامات الكهرباء في الريف وحث الجهود الذاتية للأهالي على المساهمة في مشروعات كهربة الريف وحسن استغلالها والمحافظة عليها .

١٢ - تخطيط وتطوير واجراء دورات التدريب للقطاع الهندسي بكافة مستوياته للحصول على القوى العاملة اللازمة لضمان القيام بالتصميم والتخطيط والتنفيذ والتركيب والتشغيل والصيانة المطلوبة .

١٣ - الاستفادة من الخبرات والبحوث الأجنبية لتطبيق ما يصلح منها في البلاد العربية بعد تطويرها بما يلائم طبيعة هذه البلاد .

١٤ - التوسع في تبادل الخبرات والآراء والفنيين مع الدول الافريقية بهدف زيادة توطيد العلاقات بينها وبين الدول العربية ، وتقديم المساعدات الممكنة في هذه المجالات .

١٥ - انشاء مركز الكتروني لخزن وتحليل المعلومات المتعلقة باستثمار وتطوير المشاريع الكهربائية بعد التنفيذ .

١٦ - الاسراع بتأسيس بنك أو صندوق عربي لمشروعات الكهرباء شاملة كهربة الريف والصناعات الكهربائية في جميع البلاد العربية .

١٧ - ضرورة الاستعانة ببيوت الخبرة الاستثمارية عربية مشتركة للقيام بأعمال التصميم الفني للمشروعات والاشراف على تنفيذها .

١٨ - التأكيد على أهمية التعاون مع منظمات الجامعة العربية .

١٩ - ضرورة الاستعانة بشركات التنفيذ العربية القائمة وتشجيع قيام شركات عربية مشتركة لتنفيذ هذه المشروعات الكهربائية .

٢٠ - قبول دعوة وفد العراق بالمؤتمر لعقد المؤتمر العربي الثاني لكهربة الريف ببغداد خلال شهر ابريل ١٩٧٥ .

٢١ - تشكيل مجلس دائم من الهيئات المعنية في مختلف البلدان العربية يجتمع بشكل دوري لمتابعة تنفيذ هذه التوصيات .

عبر النقل النهري عصر التخلف إلى .. عصر السرعة والاقتصاد

النهرى ، ونرجو الله أن يوفقنا لحسن إدارته واستغلاله ليدعم اقتصادنا القومى .

فالنقل النهري لا يزال أرخص وسائل النقل ، كما يمتاز بكفاءته لنقل البضائع والمواد ذات الأوزان أو الأحجام التى يصعب نقلها بوسائل النقل الأخرى ولذا كان التفكير فى نقل المليون ونصف المليون طن من الفحم الحجري من الاسكندرية والحجر الجيرى من بنى خالد الى مجمع الحديد والصلب بحلولان عن طريق النقل النهري أمرا طبيعيا ، وفى نفس الوقت كان ذلك مستحيلا عن طريق ترعة المحمودية وكان لا بد من اعداد المجرى الملاحي المناسب .

وقد وافق تنفيذ مشروع مجمع الحديد والصلب تنفيذ مشروعات التوسع الزراعى فى غرب الدلتا التى تتطلب عمل توسعات فى ترعة النوبارية لتفى باحتياجات الري والتى كان المفروض أن تنتهى عند الكيلو ٩٥ واستقر رأى الخبراء على أن تستغل ترعة النوبارية بتحويلها الى مجرى ملاحي من الدرجة الأولى وتمتد بوصلة ملاحية حتى ميناء الاسكندرية عبر بحيرة مريوط ، ثم تخترق مدينة الاسكندرية لتتصل بالبحر الأبيض المتوسط . أن هذا المشروع يعتبر من النماذج الناجحة للتعاون والتنسيق بين الوزارات المختلفة وهى الزراعة والرى والصناعة والنقل وتحويل ترعة النوبارية الى ترعة ملاحية تطلب ازالة ١٤ كوبريا كانت عليها واقامة نفس العدد من الكبارى العلوية وازالة ثلاث قناطر ، وإنشاء ٤ أهوسة جديدة ، عند مدخل التريعة من الرياح البحري وعند كفر بولين وعند الكيلو ٢٨٥٠٠ وعند الكيلو ٦٢ و كيلو ١٠٠ عند نهاية التريعة .

وهذا الهويس ينقل وحدات النقل من منسوب ٣٥ متر فى ترعة النوبارية الى منسوب ناقص ٢٥ فى بحيرة مريوط ، من هذا الهويس تبدأ الوصلة الملاحية بشق القناة من الأرض الصخرية حتى أول البحيرة ثم شق القناة من البحيرة حتى شاطئها المجاور لها . وإذا تصورنا هذه المنطقة بما كانت عليه من مبان ثم كيف أزيلت ونحت الصخر بأحدث الآلات دون استخدام المتفجرات لدواعي الأمن ، ندرك الجهد الجبار الذى بذله العاملون فى انجاز هذا العمل الوطنى الكبير ، لقد أقيم على هذه الوصلة الملاحية كوبرى الطريق الصحراوى وصحارة مصرف العموم وتعتبر فى نظر خبراء الري أضخم منشأة من نوعها فى الشرق الأوسط ، ثم كوبرى خط سكة حديد مصر/ مرسى مطروح وكوبرى المكس وعند تلاقى الوصلة الملاحية بالبحر الأبيض المتوسط

العبور الأول تم فى العاشر من رمضان بنجاح فاق كل تصور ، وذلك لأن الاعداد له تم بطريقة علمية ودرست كل تفاصيله الدقيقة بعناية ، وفى سرية كاملة ، فى ظل الايمان بالله وبقدرات شعبنا الخلاق .

والعبور الثانى هو ما ينطبق عليه وصف الرئيس بأنه سيكون « العبور الى الرخاء » وهذا ما تم فعلا بتحويل ترعة النوبارية الى ترعة ملاحية من الدرجة الأولى . . . ويعتبر هذا المشروع أضخم مشروعات الثورة فى مجال النقل النهري حتى الآن . . . وقد تم الاعداد له وتنفيذه أثناء الاعداد لمعركة التحرير والنصر . . . وقد بلغت تكاليف هذا المشروع الوطنى الكبير ٢٥ مليون جنيه فى قطاع النقل فقط وبافتتاح هذا العمل العظيم أصبحت الوحدات النهرية تقطع المسافة بين القاهرة والاسكندرية فى ثلاثة أيام فقط بعد أن كانت تقطعها فى عشرة أيام .

وقد أناب الرئيس محمد أنور السادات الدكتور عبد العزيز حجازى النائب الأول لرئيس الوزراء فى افتتاح مشروع ترعة النوبارية الى ترعة ملاحية من الدرجة الأولى ، وصحب النائب الاول لرئيس الوزراء ، وزراء النقل والمواصلات ، الصناعة ، الري ، التجارة الخارجية ، الزراعة ، الدولة لشئون السودان ، الحكم المحلى ، التأمينات الاجتماعية ، الدولة لشئون مجلس الوزراء ، الدولة لشئون مجلس الشعب ، الأزهر والشئون الاجتماعية ، السيد محافظ الاسكندرية وأمين الاتحاد الاشتراكي المساعد وقد كان فى استقبالهم المهندس جعفر محمد عبد الله رئيس مؤسسة النقل النهري عند موقع هويس الميناء حيث تتصل الوصلة الملاحية لترعة النوبارية بالبحر الأبيض المتوسط عند ميناء الاسكندرية .

وفى الاحتفال الذى أقيم بهذه المناسبة القى الدكتور عبد العزيز حجازى وبعض الوزراء كلمات أشادوا فيها بأهمية المشروع من الناحية الاقتصادية والسياسية والاجتماعية كما أثنوا على جهود الرجال الذين قاموا بتنفيذه .

وقد تحدث المهندس جعفر محمد عبد الله رئيس مؤسسة النقل النهري عن اقتصادات المشروع والخبرات المصرية التى تعاونت فى تنفيذه فقال « الحمد لله الذى وفقنا لانجاز عمل ضخم من أعمال الثورة الجيدة ، فالمشروع الذى نحتفل بافتتاحه اليوم يعتبر عملا ثوريا بناء فى مجال النقل

أنشئ هويسان ومجموعة كبارى متصلة بهما وتعتبر هذه المنطقة في مجموعها أضخم منشآت المشروع .

يتمدد الخط الملاحي بعد ترعة النوبارية الى القاهرة عن طريق الرياح البحري ويجرى العمل في انشاء هويسين جديدين أحدهما عند الخطاطبة وقد أوشك على الانتهاء والثاني عند نهاية الرياح في القناطر الخيرية .

وقد بلغت تكاليف المشروع فيما يختص بالنقل ٢٥ مليوناً من الجنيهات بخلاف الأعمال الخاصة بالتوسعات الزراعية ، وبتنفيذ هذا المشروع أصبحت وحدات النقل النهري تقطع المسافة بين القاهرة والاسكندرية في ثلاثة أيام بدلا من ١٠ أيام عن طريق ترعة المحمودية وكفاءة الهويس على ترعة المحمودية وسترفع كفاءة الوحدات العاملة بين القاهرة والاسكندرية أربعة أضعاف ، كما أن طاقة النوبارية بمرور وحدات النقل تعادل ٢٠ ضعفا

لطاقة ترعة المحمودية ، وسوف يسمح بزيادة كفاءة الوحدات مستقبلا بعد تحويل الكبارى المتحركة على الرياح البحرية الى كبارى علوية وقد جهزت ترعة النوبارية بإمكانيات الملاحة النهرية وسوف ترتفع بذلك كفاءة النقل بعد تنفيذ الملاحة الليلية .

وبعد حفل الافتتاح قام الدكتور عبد العزيز حجازي ومعه الوزراء بازاحة الستار عن اللوحة التذكارية للمشروع ثم استقلوا باخرة نيلية لتفقد بعض منشآت المشروع الممتدة على طول القناة الملاحية من ميناء الاسكندرية حتى بحيرة مريوط ، وشاهد النائب الاول لرئيس الوزراء على الطبيعة عملية الملاحة وحركة وحدات النقل عبر القناة الجديدة . .

العلاقات العامة

مصر صناعة بترولية نامية

تقع مناطق البترول في ج.م.ع . في ست مناطق هي :

- ١ - خليج السويس
- ٢ - البحر الأحمر
- ٣ - الصحراء الغربية
- ٤ - دلتا النيل
- ٥ - حوض النيل
- ٦ - شمال سيناء

ومنذ بداية القرن الحالي الى الآن تم اكتشاف ٣١ حقلا لزيت البترول الخام والغاز الطبيعي وقد عقدت مجموعة من العقود البترولية أخيرا . والجدير بالذكر أنه منذ انشاء وزارة البترول في أواخر مارس ١٩٧٣ وحتى الآن تم إبرام ٢٤ اتفاقية للبحث عن البترول وانتاجه في مصر وبعض هذه الاتفاقيات تحت اجراءات الاستقرار .

وتتجه مؤسسة البترول في الوقت الحالي الى عقد اتفاقياتها البترولية مع شركات البترول

الأجنبية على أساس عقود « اقتسام الانتاج » . وهذا النظام يمكن ايجازه في الآتي :

ما هي عقود اقتسام الانتاج :

تصل مدة البحث في هذا النوع من العقود الى ثمان سنوات وتتراوح مدة التنمية (الاستغلال) بين ٢٠ و ٢٥ سنة ، وتلتزم الشركة الأجنبية بالانفاق خلال فترة البحث ، وتسترد الشركة المصروفات التي انفقتها عينا بكميات من الزيت الخام بنسبة مئوية معينة من الانتاج (٤٠ ٪ مثلا) ويوزع باقى الانتاج بين المؤسسة والشركة .

وعندما يتحقق اكتشاف تجارى يتم تكوين شركة بين مؤسسة البترول والشركة الأجنبية وتتولى الشركة تنمية المنطقة واستغلالها .

والأمل كبير في أن توفق الشركات العاملة الى مزيد من الاكتشافات البترولية ، بحيث يمكن بلوغ أهداف الخطة البترولية التي ترمى الى انتاج ٤٥ مليون طن من الزيت الخام وعشرة ملايين من الأطنان من غاز البترول السائل في عام ١٩٨٣ .

شركة الشد العالي للأعمال المدنية

«ميد استيفكو»



- مشروع إنشاء الأنفاق
- محطات الري والصرف
- شبكات الصرف
- المفيض والمكشوف
- إختبار التربة والحقل

أخصائيون في:

- إقامة السدود والقناطر
- أعمال التفتيش
- أعمال الترع والصرف
- الأعمال الإنشائية

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة لشروعات الري والصرف
القاهرة : ١٥ شارع البركورطة مهين بالزمالك « ديلوكس سابقاً »
تليفون : ٨١٢٨٤٩ - ٨١٢٨٦٠

الأعمال التي قامت وتقوم الشركة بتنفيذها

- مشروع هفر نفق وادي الريان بطول ٨ كيلومتر
- والأعمال المدنية الملاحقة به « تم تنفيذها »
- مشروع إنقاذ معابد فيلة بأسوان
- تشغيل وصيانة طامبات التحفيل بمجمع الحريد
- والصليب بجوانف « تم تنفيذها »
- عملية تخفيض منسوب المياه الجوفية بمجمع
- الحريد والصليب بجوانف « تم تنفيذها »
- الأعمال الترابية والصناعية لتأسيس المصارف
- بكوم أمبو وتنفيذ مشروعات الري بها .
- إنشاء الأنفاق
- شبكات الصرف المغطى ببنى صالح لمسافة ٢٤٠٠ ذان
- شبكات الصرف المغطى بمنطقة بيل ٢، ٤، ٥، ٥٠٠
- لمسافة ٩٠٠ ذان
- شبكات الصرف المغطى بمجمع حادي لمسافة ٩٠٠ ذان
- عملية نقل محطة طامبات الجلاوية إلى محطة ببنى صالح
- إنشاء محطة طامبات ببنى صالح .
- تنفيذ مطار أبو سبل بمياه الشرب
- عمل الدراسات والاختبارات اللازمة لمجرى
- نهر النيل لدراسة الخرمين أسوان إلى الدلتا .
- عمليات الصرف المكشوف .
- عمليات حفر الكبارى والقناطر بوردان
- والسناطة ومجمع حادي .
- عملية إنشاء مصرف البستوني والأعمال
- الصناعية عليه بأسوط .
- الأعمال الترابية والصناعية لفروع الري
- والصرف لمنطقة فاركور وبلبين وإتاي البارد
- محطة طامبات القلعة الجديدة بالإسكندرية
- عملية إنشاء محطة طامبات رقم ٤ على النوبارية
- عملية إنشاء دليل المصب والطرط لمحطة طامبات
- عنيفة والمنشأة الخاصة بالمحطة .
- الأعمال الترابية والصناعية للترعة الشرقية
- ومصرف هنور النيل البحري .

والشركة تقوم بتقديم خبراتها في كل مكان في البلاد العربية
وتقوم حالياً بتنفيذ المشروعات التالية بالجمهورية العربية الليبية

- ★ عملية وادي كعام .. وتشمل :
 - عملية سد وادي تريت
 - عملية صب وادي كعام
 - عملية وادي دال
 - حفر الآبار الإغبارية والإنشائية
- ★ عملية محطة إزالة ملوحة المياه بزلط
- ★ عملية سدود وادي جاروق

والشركة تنفذ عن مشلاتها في أعمال تثبيت التربة بطريقة الحقن ، وأعمال حفر
الأنفاق وأعمال نقل الريات بالتجريف الهيدروليكي ، إلى جانب إنشاء السدود

يقدّمون ...
أكبر إنتاج ..
أكبر تصدير ..

المؤسسة المصرية العامة للغزل والنسيج

والك ٢٨ شركة التابعة لها



وإجمالي عدد ٢٥٠ ألف من العاملين
اقتحمت بإنتاج شركة كاتر المتفوق
معظم الأسواق العالمية محقة للبلاد
مصلحة ضخمة من العملات الأجنبية



الإنتاج السنوي ٤٠٨ مليون جنيه
الصادرات ٧٢ مليون جنيه
الأسواق الخارجية ٨٤ دولة في العالم



الشركة المصرية للصناعات الميكانيكية الدقيقة

« سابل »

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات الهندسية والكهربائية والإلكترونية

تقدم بكل فخر

صناعات عربية ومواصفات عالمية.. تسوة طريقها إلى كل الأسواق الداخلية والخارجية ويتمتع بسمعة رفيعة .

إنه الخبرة والتجربة التي وصلت إليها شركة « سابل » في إنتاج صناديق المياه والمحابس وجميع أدوات الحمام ، كضللت بضمان جودة استثمارها لمدة طويلة مع إمكان القفل والفتح ، دون أن تقصص أجزاءها

الداخلية للاستعمال ، وذلك لأنها صممت بطريقة عامة خاصة باستعمال العامود الذي لا يرتفع .

NONRISING SPINDLE

- إلى جانب إنتاجها المتطور من :
• اللوازم المعمارية من الكوابل والأقفال
• التناكل والفصلات والسباليونات
• أنواع الصنفرة المختلفة
• سوست ملاين جميع المقاسات
• مبار معدني • سدادات معدنية
• بومبيات مارك « لودج » العالمية

معرض الشركة

القاهرة : ٢٦ شارع شريف
عمارة الإيموبيليا ب : ٥١٥٢٨

فروع ليبيا

البيرو/عبدالمحسن عاكف
صالحين البكوش
١٠ شارع الجمهورية
طرابلس

الإدارة والإنتاج

مسطرد : كوبري القاهرة - أول طريق الإسماعيلية
تليفون : ٨٦٤٤٩١ - ٨٦٤٧٢٧ - تلغراف : سايبجيت
الإدارة التجارية : ٤٤ شارع قصر النيل - القاهرة
تليفون : ٩١٥٧١٩ - ص.ب. : ٢٤٥٧ القاهرة

التصنيع والانتاج

جمعية المهندسين الكهربائيين
والإلكترونيين

جمعية الهندسة الإدارية
جمعية المهندسين الميكانيكيين

- 16) Braten J.L. "Desirable shapes of distance relay characteristics" CIGRE, Paris, Paper 31-01, 1968.
- 17) Vitinov, A. "Quadrilateral characteristic transistor distance protection" CIGRE, paris paper 31-03, 1968.
- 18) Khincha, H.P., Parthasarathy, K., Ashock Kumar, B.S., and A run, C.G. New possibilities in amplitude and phase comparison technique for distance relays "Proc. IEE, 1970, 117, (11), pp. 2133-2141.
- 19) Wedepohl, L.M. "The application of junction transistors to distance relays" Ph. D. thesis. Victoria University of Manchester 1957.
Wedepohl L.M." Distance protection
- 20) Jackson L., Patrickson, J. B., and optimum dynamic design of static relay comparstors" Proc. IEE, 1968, 115, (2). pp. 1118-1124.
- 21) Johns A.T. "Coeneralised phase comparator techniques for distance protection, theory and operation of multiinput devices". Proc. IEE Vol. No. 11, Nov. 1972.
- 22) Johns, A.T., El-Alaily, Asem A. "Variable characteristic generalised techniques for distance protection. theory and initial performance studies". Proc. IEE, Vol. 120 No. 8 Aug. 1973.



be considered to take into account the effect of the earth wires, non-transposition and the effect of the earth return on the positive phase sequence impedance of the line. A full scheme will be introduced together with the settings, which may be considered as a preliminary study for using static relays for the protection of this line instead of the phase differential protection where were already employed.

VII. REFERENCES

- 1) Warrington, A.R. Van C., "Protective Relays, their theory and practice" Vol. II, 1969, Chapman & Hall.
- 2) Johns, A.T. ("Generalised phase comparator techniques for distance protection, basis of their operation and design". Proc. IEE, Vol. 119, No. 7, 1972.
- 3) Adamson C. "Electronic protection of power systems" Electrical Times, June 20, July 25, Oct. 3, Nov. 7, 1957, Feb. 27. March 6, 1958.
- 4) Wideröe R. "Thyratron tubes in relay practice" Trans. AIEE, 53, 1934, pp. 1347-1353.
- 5) Bräten J.L. and Hoel H. "A new high speed distance relay" CIGRE (Paris), 67, Paper No. 307, 1950.
- 6) Neugebauer H. "The use of rotating coil relays and rectifiers in protection" Electro technische Zeitschrift, 71, No. 15 August 1950.
- 7) Biermanns O. "Schnell distanzrelais für Mittel spannungnetze" AEG Mitteilungen.
- 8) Reynolle Pamphlet No. 1297 "Type H Distance protection".
- 9) Ryder, C., Rushton J., and Pierce, F.M. "A moving Coil relay applied to modern high speed protective systems" Proc. IEE 100, Part 11, 1953 p. 161.
- 10) Loving (Jnr) J.D. "Electronic relay developments" Trans. AIEE, 68, Part I, 1949 p. 233.
- 11) Bergseth F.R. "An electronic distance relay using a phase comparison principle" Trans. AIEE 73, 1954, P. 1276. Also, "A transistorised distance relay" Convention paper, AIEE, summer convention, San Francisco, June 1956 (limited circulation).
- 12) Adamson C. and Wedepohl, L.M. "Power system protection with particular reference to the application of junction transistors to distance relays". Proc. IEE, 103, part A, 1956 p. 379.
- 13) Adamson C. and Wedepohl L.M. "A dual comparator Mho type distance relay utilising trans." Proc. IEE, 103, Part A 509.
- 14) Dewey C.G., Mathews C.A. and Morris W.C. "static mho distance and pilot relaying principles and Circuits" Trans. IEEE paper No. 63-112.
- 15) Humpage W.D. and Sabberwal S.P. "Developments in phase comparison techniques for distance protection" proc. IEE, 112, No. 7, July 1965.

The most important merit of the new technique is the simplicity and easiness by which the slope of the straight lines characteristics shown in fig. (3) may be adjusted. This is done by changing the limit α or β as indicated from equations 8 or 9. This is verified by simply changing the value of the capacitor C in the quasi-stable network shown in fig. (13). In the former comparators (13), this procedure necessitates the variation of the constants K_1 , K_2 , K_3 , and K_4 . This comparator permits also the production of complex characteristics shapes by varying the signal arrays derived from the power system. The coordination problems inherent with the use of 2-input comparators connected in combination (13) is avoided.

V. Relay adjustment

Equation 2, 3, 4, define exactly the relation between the limits of comparison and the delay and comparison periods of each pair of signals. Consequently, if the positive phase sequence impedance of the transmission line is known, the angle ϕ_1 in fig. (4) can be found together with the point B, since the resistive reach of the relay bears a certain ratio to the magnitude of the relay coverage impedance taken safely to be equal to 40%. Hence point C can be found.

The limits of comparison of each pair of signals can be found then the delay and comparison periods can be found together with the point B, since the resistive reach of the relay bears a certain ratio to the magnitude of the relay coverage impedance taken safely to be equal to 40%. Hence point C can be found.

The limits of comparison of each pair of signals can be found then the delay and comparison periods can be found using equations 2, 3, 4 and realized after choosing one delay period as zero to simplify the solution. The delay and com-

parison periods can be adjusted in the quasi-stable stages.

VI. Conclusion

This paper illustrates the design features and the performance of a static relay based on the block average technique. The characteristic of this relay is of the quadrilateral type. The viability of the quadrilateral characteristic for impedance schemes is evident, since it was proved to have the appropriate coverage for all possible fault arc resistances encountered in power circuits. This can be fulfilled in the relaying circuitry by the value of the replica impedance K_4 in the signal S_2 . For heavy loading conditions, it saves the use of the blinders used with the conventional mho characteristic relays to avoid load encroachments (9).

In addition, the immunity of new comparators to power swings occurring in power circuits is achieved for a large range of swing angle δ (22). These factors create new dimensions for research work for impedance protection in this trend, and make it the target for the future schemes especially those which will use the "ON Line digital computer schemes" for E.H.V. over head transmission lines. It must be mentioned that, the false tripping due to stray voltages from neighbouring circuits and the switching or fault d.c. component in those comparators based on the block average technique are more or less reduced to a minimum.

A full model of the new comparator is present in Cairo University, Faculty of Engineering which was built to go with the most modern theories of the fully static impedance relays.

Another paper will follow, which will illustrate the application of such relays for the protection of the 500 K.V. Aswan — Cairo double circuit, untransposed transmission line. Special precautions will

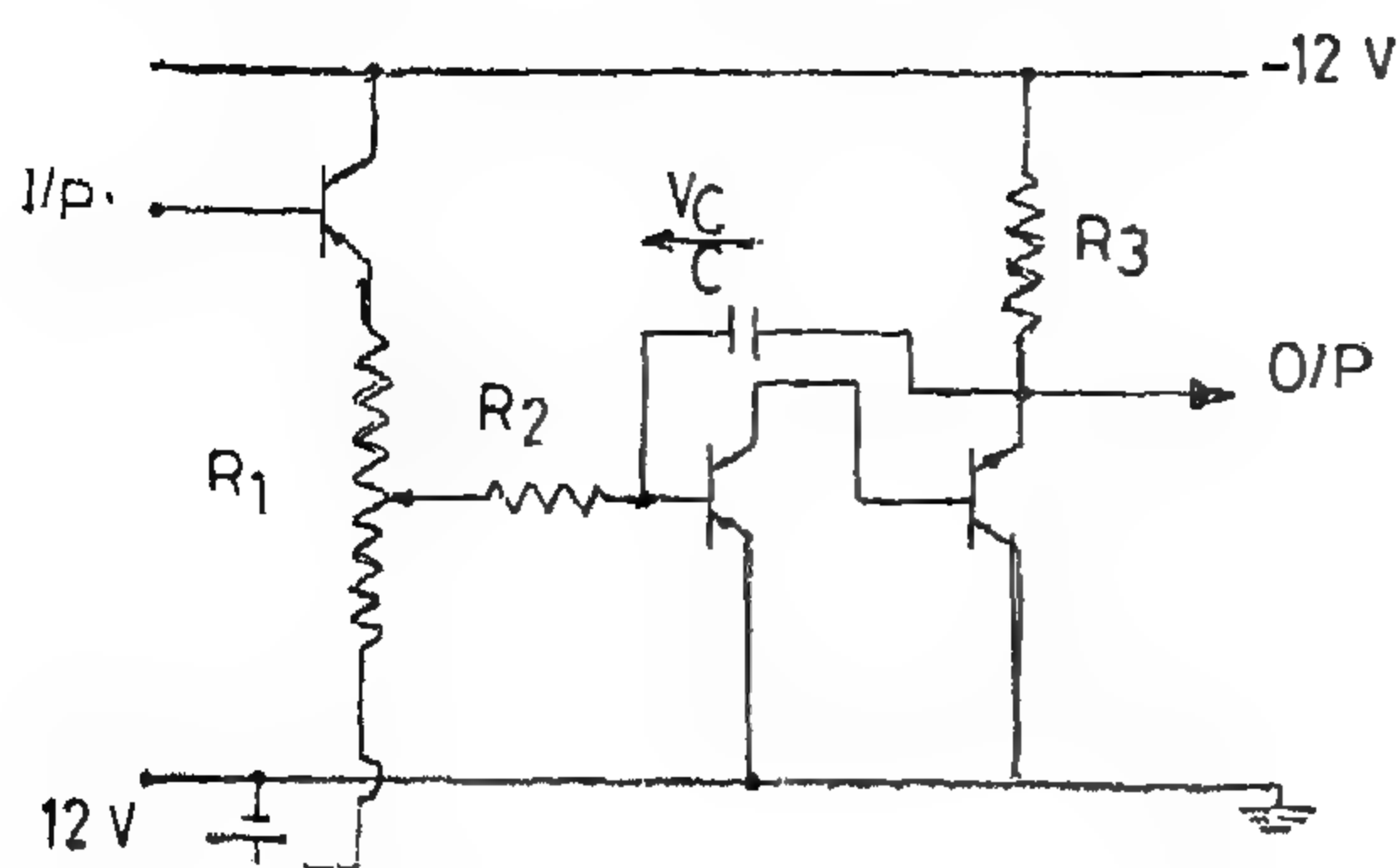


FIG (18) LINEAR INTEGRATOR CIRCUIT

decrease gradually at another rate. Hence the output waveform of the integrator is of triangular shape as shown in fig. (11).

III. 6. The level detector:

The level detector circuit is shown in fig. (19). This circuit corresponds to the balance, which will give an indication when the input voltage coming from integrator equals or is greater than the setting value of the detector, V_s in fig. (11). The output of the detector is used to operate the amplifier and reed relay and hence trip coil of circuit breaker of the protected circuit as in fig. (15). The detector is in reset when the integrator voltage is equal or less than the reset value V_r of the detector.

III. 7. The output stage :

The output stage consists simply of a transistor amplifier and a reed relay which is connected to the collector of the transistor. The reed relay contact is con-

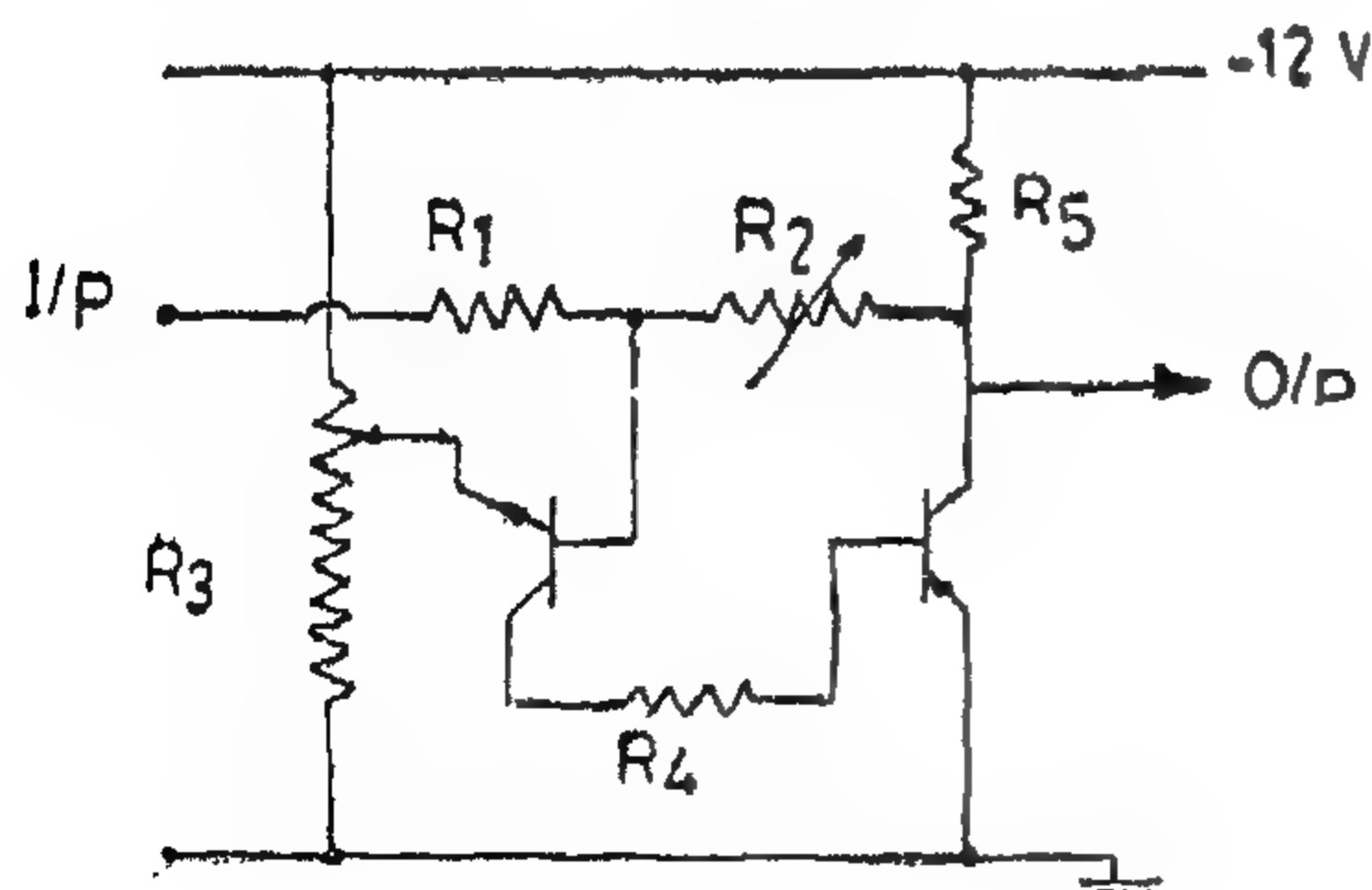


FIG (19) LEVEL DETECTOR

nected in series with the trip coil of the circuit breaker as shown in fig. (14). Due to the inductance of the reed relay, a back emf is developed between the collector and emitter of the transistor at the instant of driving the base current to that of the off state, which may cause transistor failure. To eliminate this danger a diode is connected across the relay, so that when the collector voltage rises above the supply voltage, the diode conducts and the current through the transistor falls at a rate determined by the switching characteristics of the transistor. This is shown in fig. (15). The resistance in series with the diode is to limit the current through the diode and relay.

IV. Multi-input comparator and its privilege :

This comparator had been assembled at Faculty of Eng., Cairo University. In this comparator the steady state time response is very largely influenced by the set or pick up level of the level detector circuit, where minimum value of such setting is limited by the necessity to preserve dynamic accuracy. The effect of the transient off set within one of the relaying signals is to cause the successive zero crossings to be advanced and retarded in relation to the steady state component. Under transient conditions the output of the comparator, which is arranged to measure twice per cycle, will alternately be increased and decreased. The level detector pick up level necessary to avoid transient errors is generally lower for generalized comparators than those for the former coincidence based block average devices for the same conditions of operation. Fig. (7). shows the theoretical and practical response of a 2 — input comparator arranged to give tripping in the range, $-60^\circ \leq S_2/S_1 \leq 40^\circ$ for a system frequency of 50 C/S.

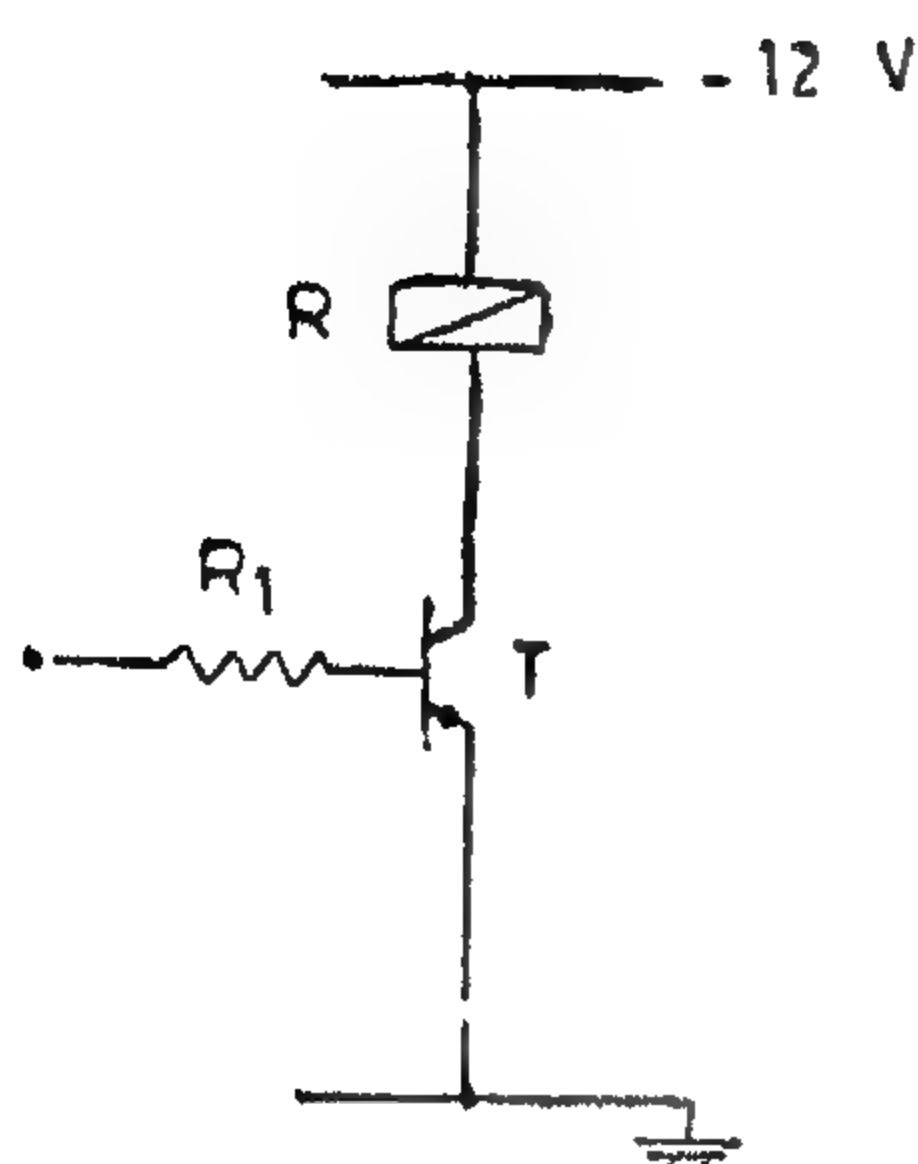


FIG (14) : REED RELAY & AMPLIFIER WITHOUT PROTECTION AGAINST TRANSISTOR FAILURE DUE TO RELAY INDUCTANCE

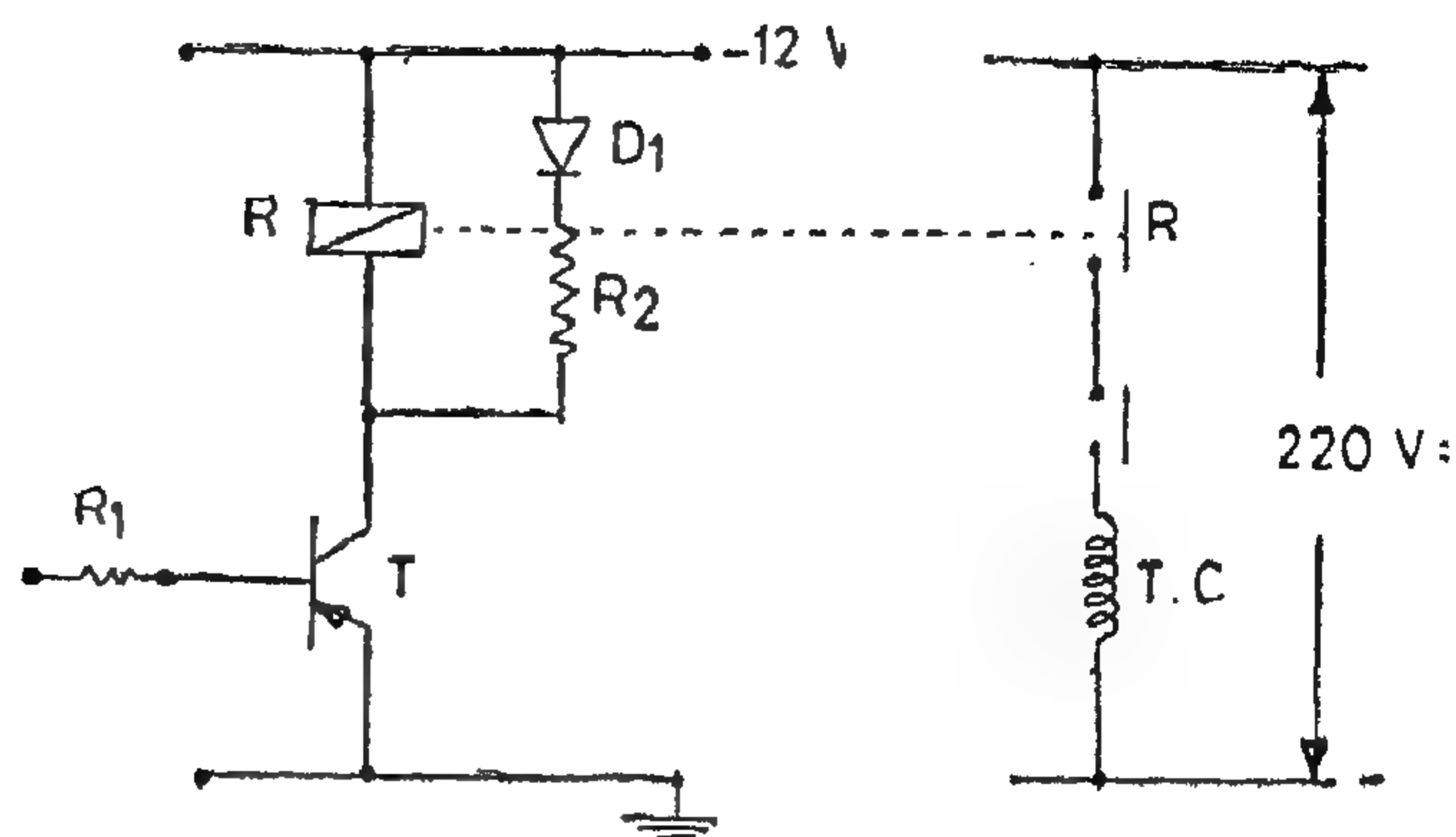


FIG (15) : REED RELAY, AMPLIFIER AND TRIPPING CIRCUIT OF THE CIRCUIT BREAKER

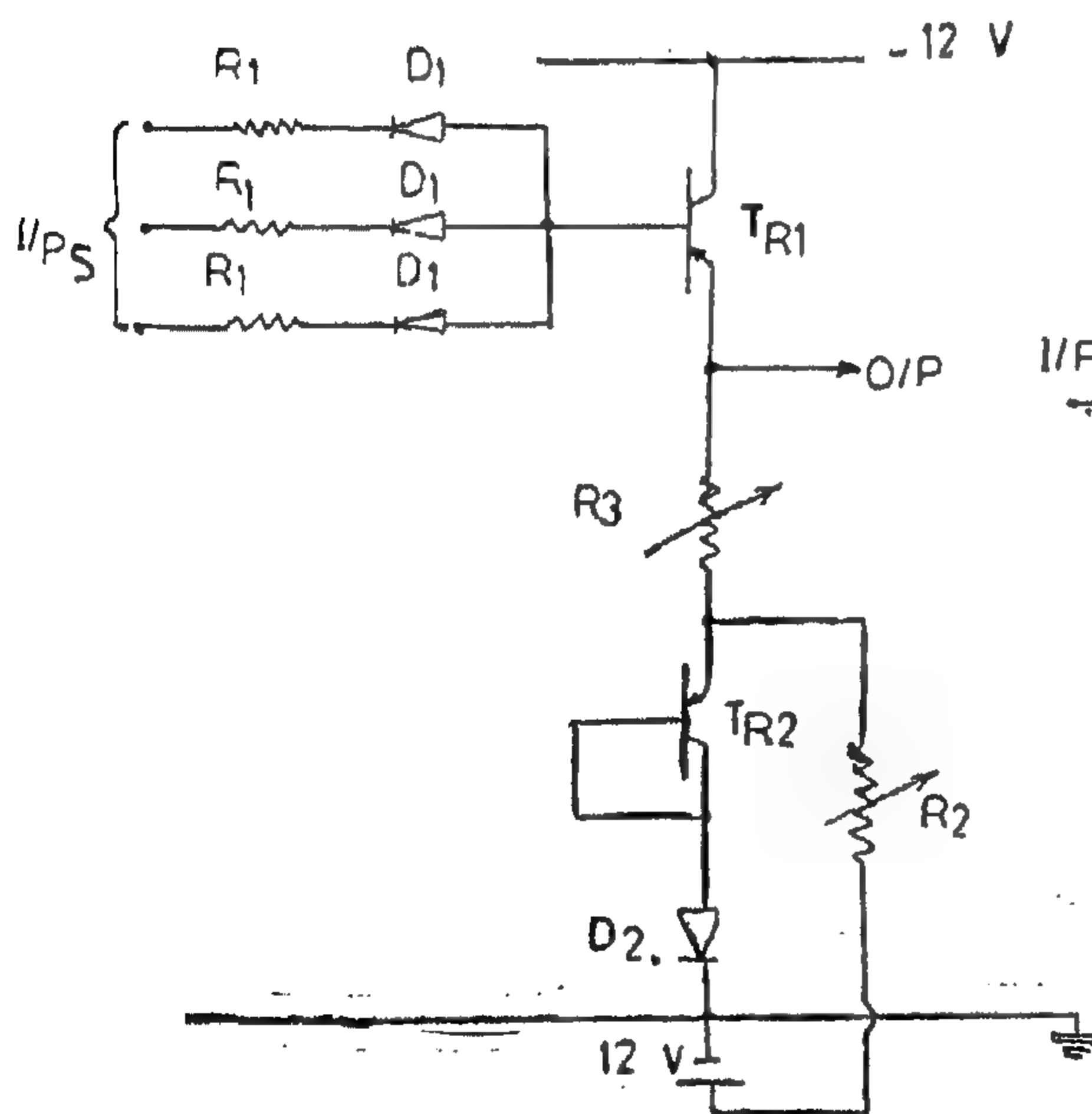


FIG (16) : AND GATE

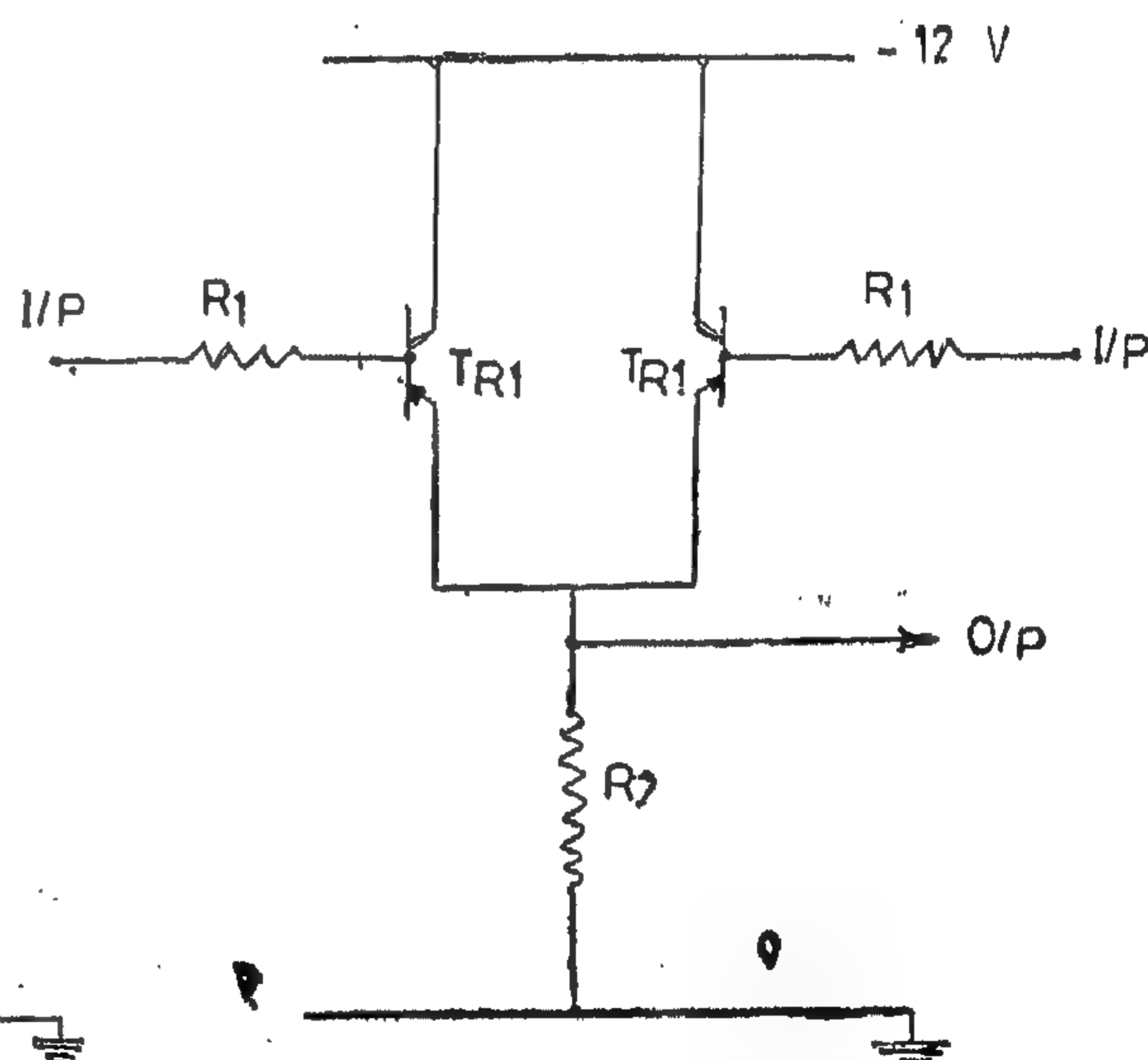


FIG.(17) : OR GATE

III. 4. The OR gate :

The integrator circuit is shown in fig. (17). Normally both transistors T_{r1} and T_{r2} are at cut off. If one of the inputs is $-V_{cc}$, then its corresponding transistor will be driven to saturation. Hence the output voltage, which is normally zero, will be $-V$

III. 5. The integrator:

The integrator circuit is shown in fig. (18). The input to the integrator is the negative output pulses of the OR gate. The output of the integrator will increase at a certain rate during the period of the negative input pulse. When the input is zero, the integrator output voltage will

the effect of the temperature drift on the input signal is eliminated. Since the generation of comparison period pulses demands a voltage change at the input to each zero crossing detector and the comparator automatically restrains if any input signal is reduced to zero; hence the circuit instability problems are effectively removed. Transistors T_{r3} and T_{r4} are used as amplifiers for the voltage changes at collector of T_{r1} . Transistor T_{r5} is used as inverter. The diode clipping circuit at the input of the comparator protects T from excessive voltages and offers a large range for the input voltage.

III. 2. Quasi-stable or delay network :

The network is shown in fig. (13). Transistors T_{r1} and T_{r3} are normally in saturation. Capacitor C is actually charged through diode D_2 and T_{r3} . When the input to the base of T_{r3} is the positive swing pulse of inverter collector voltage, then T_{r1} and T_{r3} cut off, while T goes to saturation. Capacitor C starts to discharge instantaneously and when its charge tends to zero, T_{r1} starts to conduct and rapidly goes to saturation, driving T_{r3} also to saturation. The output T_{r3} collector is a rectangular wave of duration equal approximately to $(0.69 CR)$. For measuring twice per cycle the negative swing of inverter collector voltage is employed to drive T_{r2} to saturation and obtain a new rectangular pulse on collector of T_{r1} .

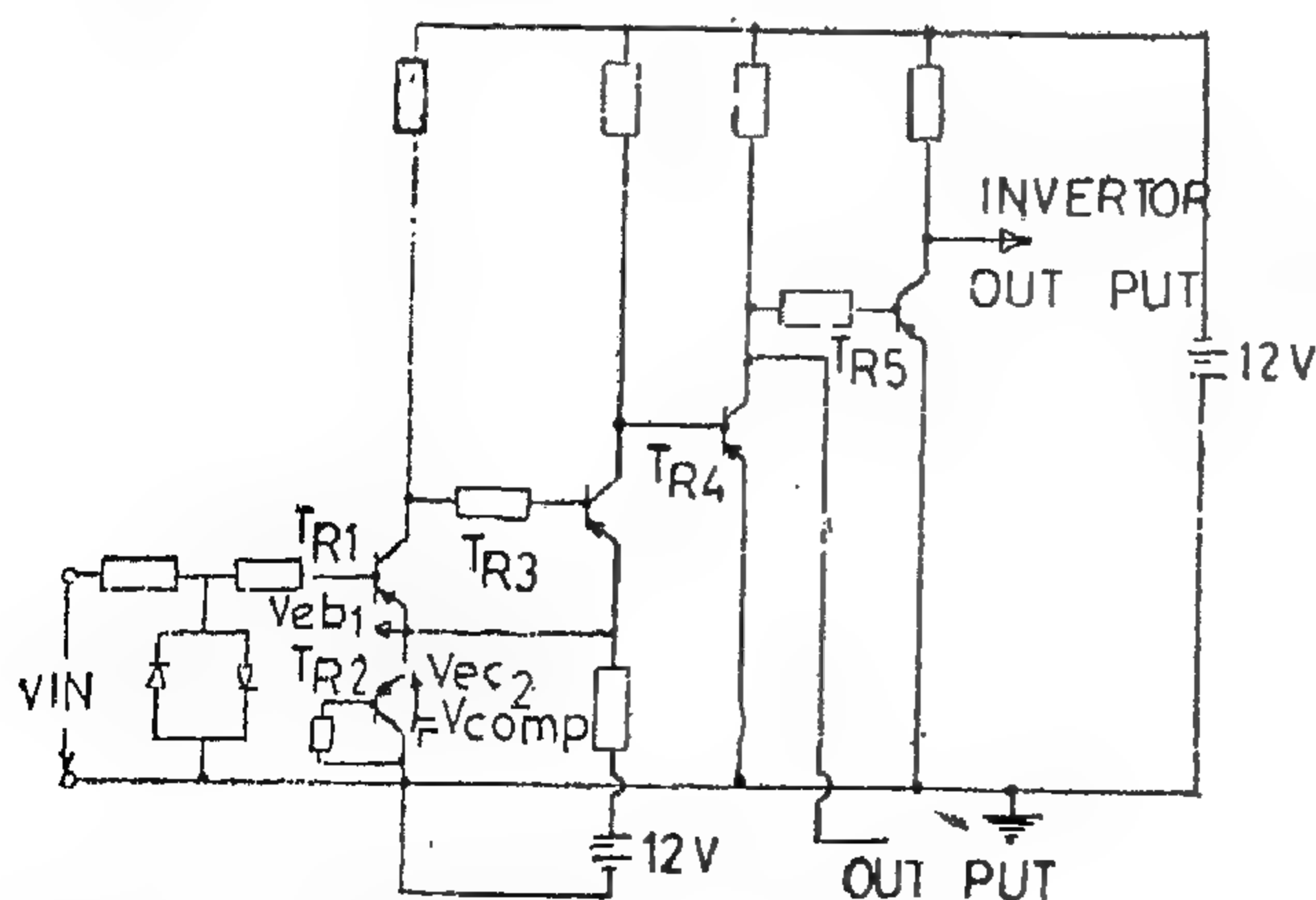


Fig. 12. Zero Crossing detector & inverter

III. 3. The AND gate :

The AND gate circuit is shown in fig. (16). Normally the input to the circuit is of zero voltage value, so transistor T_{r1} is normally off and the output is approximately at zero voltage. When the whole of the inputs are simultaneously of $-V_{cc}$ value, transistor T_{r1} is on, and output will be of $-V_{cc}$ value. If any of the inputs is zero, T_{r1} will remain cut off.

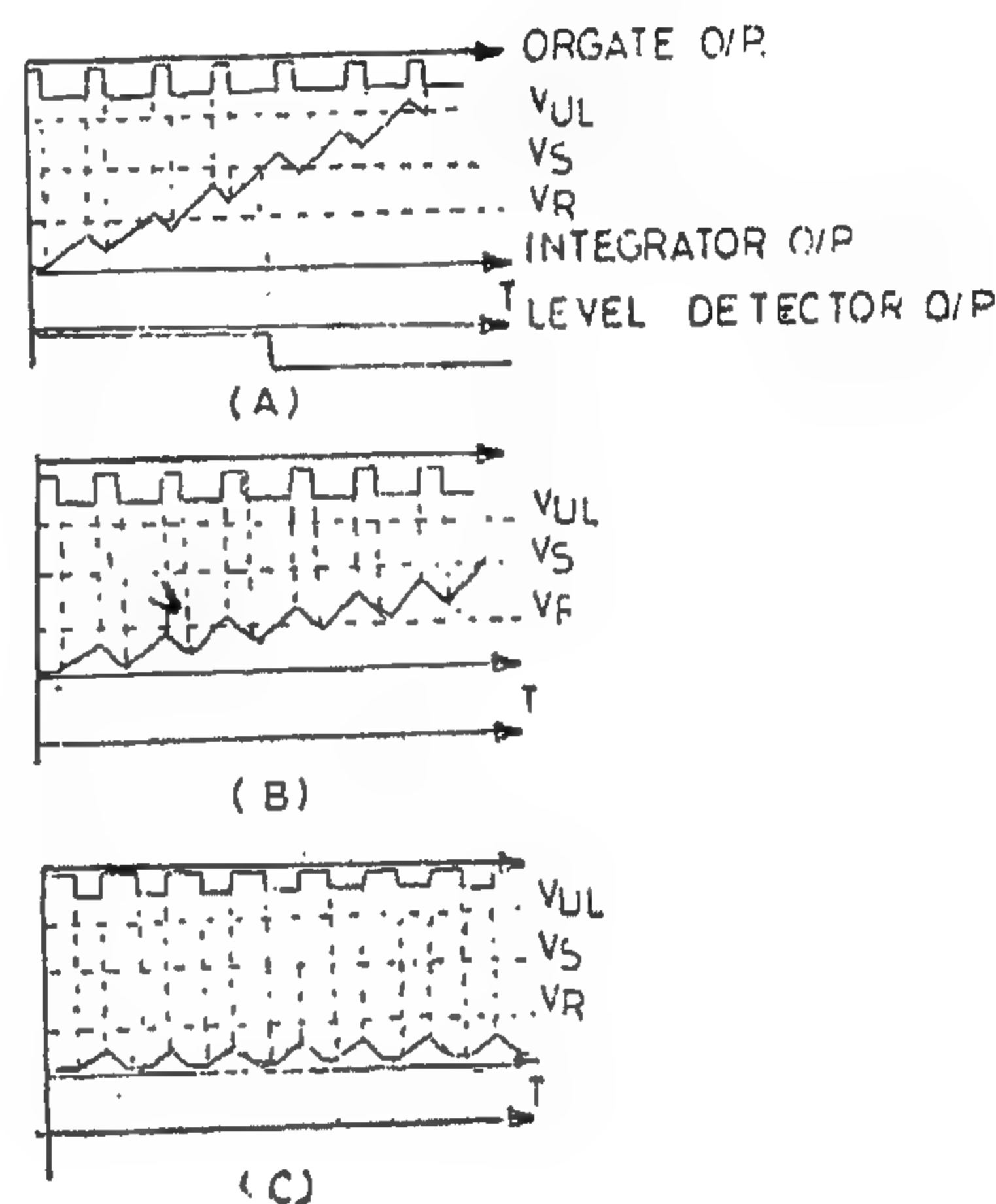


FIG. (11) CIRCUIT ACTION OF BLOCK AVERAGE MODIFIED COMPARATOR (A INSIDE THRESHOLD B AT THRESHOLD C OUTSIDE THRESHOLD)

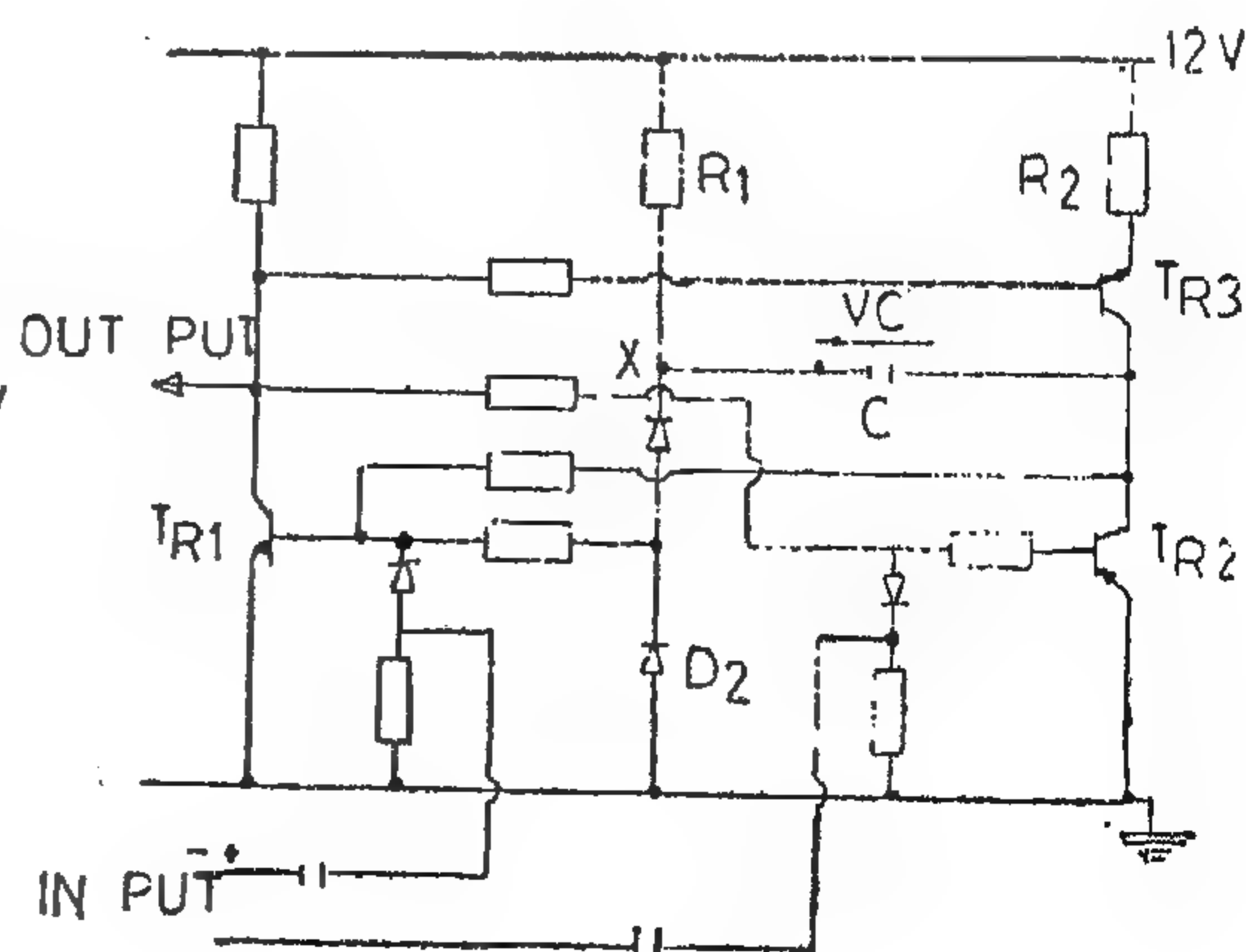


Fig. 13

used. AND gate 1, measures the coincidence period of the last output pulses with the positive coincidence period of the relaying signals, while AND gate 2 measures the coincidence period of the last output pulse with the negative half-cycles coincidence period of the relaying signals, which were taken from the output of the inverter stages (b_1 and b_2), fig. (6). By this arrangement the tendency to false operation due to d.c. component is eliminated.

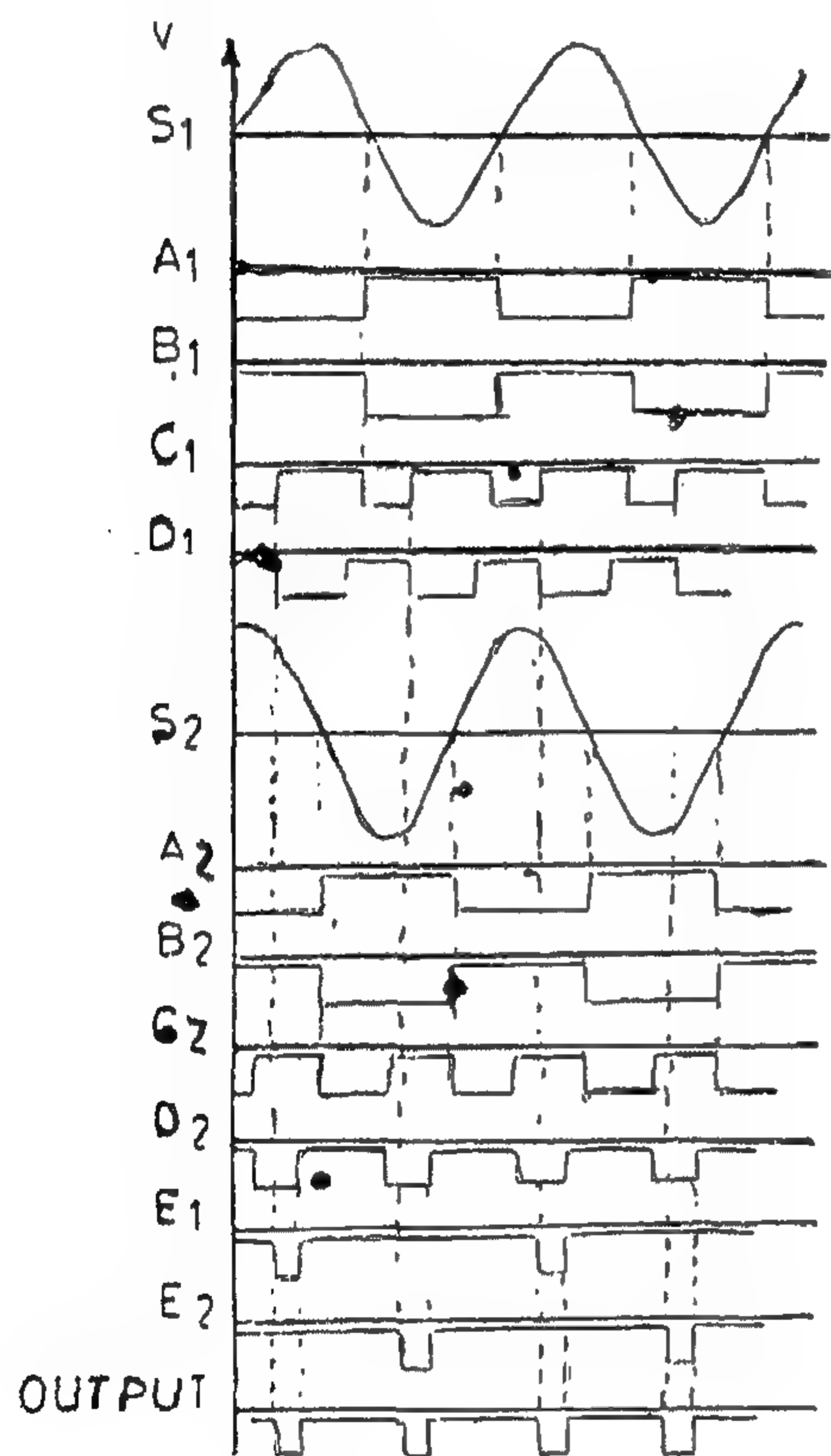


FIG. (10) : CIRCUIT OF COMPARATOR WAVEFORMS.

III. Comparator Circuits:

The complete block diagram of the new 3 - inputs comparator is shown in fig. (6), while the waveforms at different points in the Circuit are shown in fig. (10). Relaying signal S_1 is fed to a zero crossing detector, the output consists of half wave blocks, which are further inverted by 180° . Identification of the

zero crossings is effected by differentiation the output consists of the signal b_1 at the input to the first quasi-stable or delay circuit, which is adjusted to give pulses at its output equal to the required delay period setting $\theta(S_1)/\omega$ seconds. The second quasi-stable network is actuated from the positive swing of C_1 only, so that a train of pulses, each of required duration

is generated. The same technique is applied to the other signal S in precisely the same manner. The arrangement shown permits measurement twice every cycle. The output of AND gate 1 is seen to be the result of a comparison between negative to positive zero crossing initiated pulses, and this is achieved by simultaneously comparing each pulse train and the outputs a and a from the zero crossing detectors as indicated. A comparison between positive to negative zero crossings derived pulses is achieved in AND gate 2, by comparing each pulse train and the inverter output signals b_1 and b_2 . The OR gate simply combines alternately compared comparison periods to provide the final output of the device. This output is rectangular voltage blocks. The integrating circuit converts these voltage blocks into triangular waveforms, the peak amplitude of which is a measure of the duration of coincidence. The level detector produces an output voltage pulse when its input voltage attains a predetermined level, V_s as shown in fig. (11).

III. 1. Zero-crossing detector and inverter Circuit:

The circuit used is shown in fig. (12). The transistor T_{r2} is arranged to operate in a heavily saturated condition, thus causing its collector-emitter voltage to be highly stabilized and sensibly independent of the current flowing through it from the positive supply. The voltage drop across T_{r2} compensates for the base-emitter voltage drop of the input transistor T_{r1} . If the transistors are similar,

a level detector which has a set value V and a reset value V_r ; which gives an output when the integrator output voltage surpasses a certain level V . The level detector operates the tripping circuit of the line circuit breaker, through an amplifier and a reed relay as shown in fig. (6). The typical generalised block average comparator time response is shown in fig. (7).

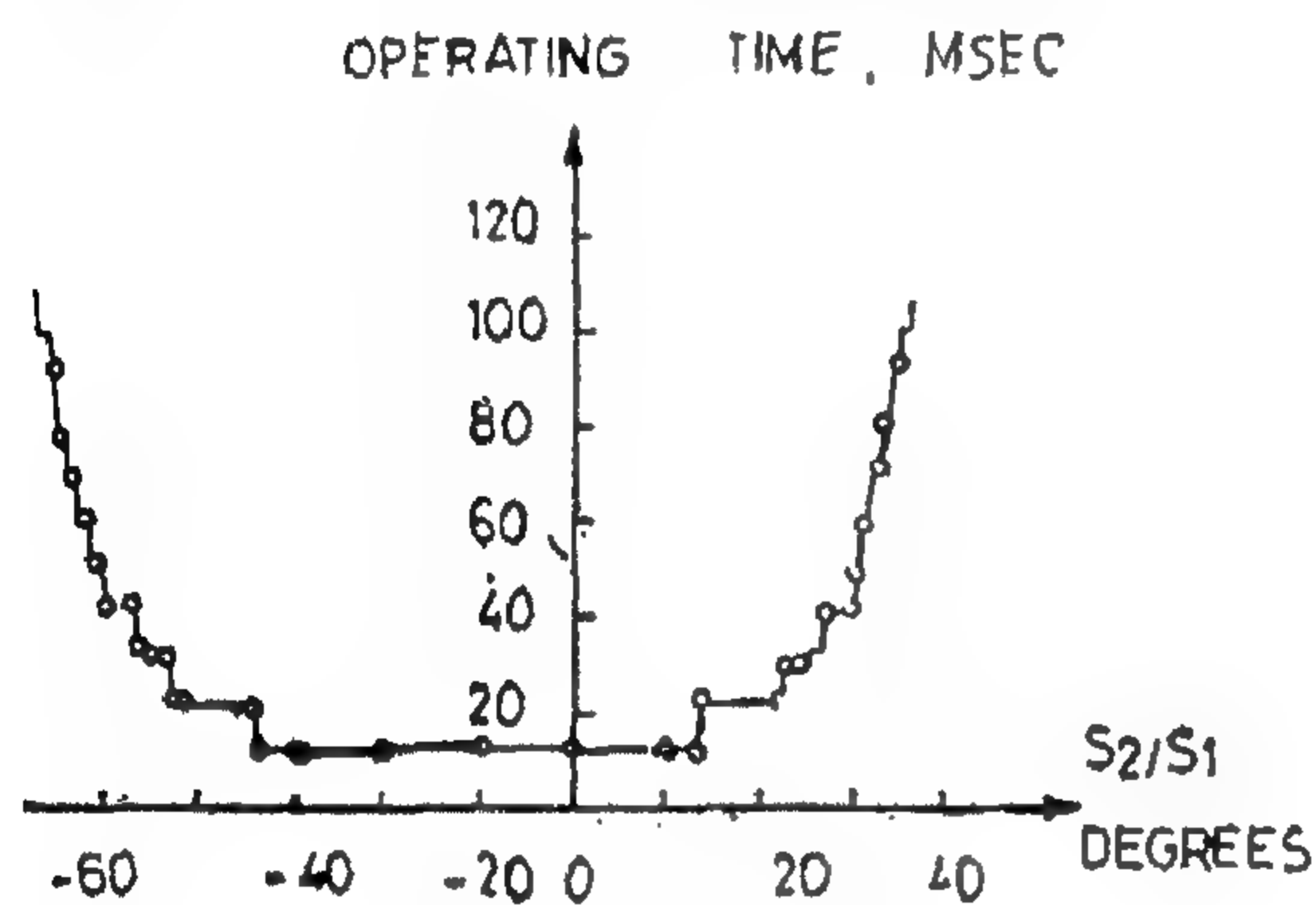


FIG (7) TYPICAL GENERALISED BLOCK-AVERAGE COMPARATOR TIME-RESPONSE

A new technique has been adopted in the new comparator for eliminating the transient over-reach caused by the d.c. component. The method mentioned elsewhere (13) used dual comparators as shown in fig. (8), in which one of the branches measures the period when both S_1 and S_2 are positive, while the other measures the period when both signals are negative. When there is a positive d.c. component in one of the relay signals, S_1 (or a negative d.c. component), then one of the comparators will give a longer period of coincidence leading to higher voltage output from its integrator, and this may operate the level detector of

that comparator but the tendency to false operation of the whole device is prevented by the other comparator which measures the reduced negative period, of coincidence, and an output from the whole device is obtained only if the outputs of the two comparators are coincident as shown in fig. (9). In the new technique, two coincidence circuits were

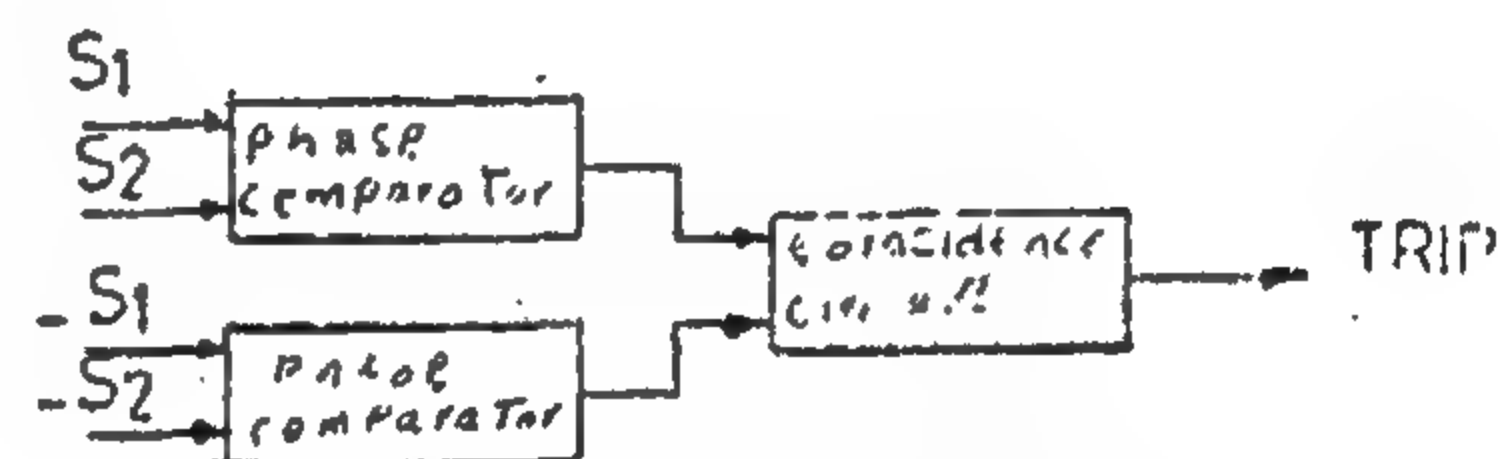


FIG (8) BLOCK DIAGRAM OF DUAL PHASE COMPARATOR.

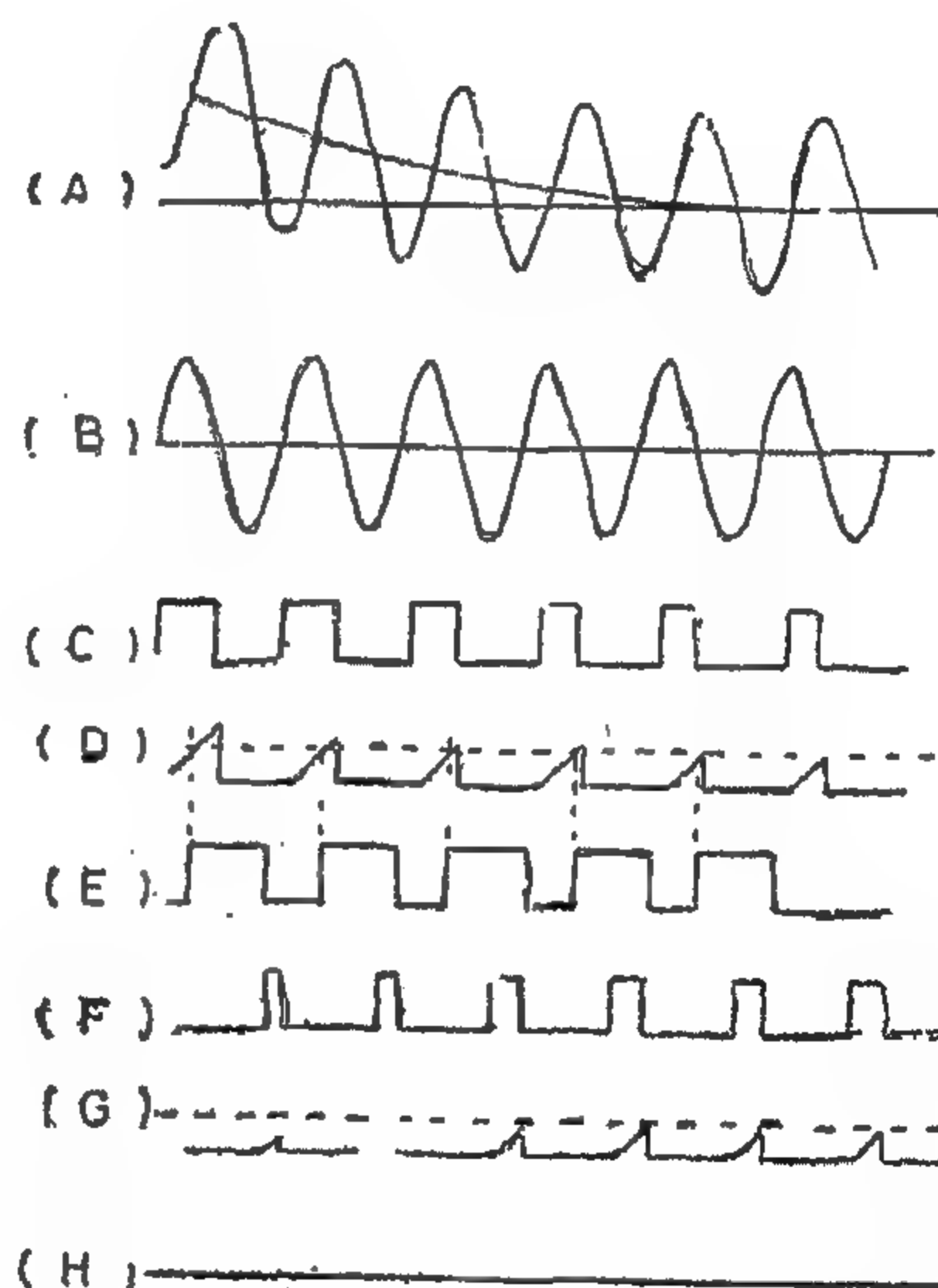


FIG (9) DUAL COMPARATOR WAVEFORMS
(A) S_1 (B) S_2 (C) FIRST COINCIDENCE CIRCUIT OUTPUT (D) FIRST INTEGRATING CIRCUIT OUTPUT
(E) FIRST LEVEL DETECTOR OUTPUT (F) SECOND COINCIDENCE CIRCUIT OUTPUT (G) SECOND INTEGRATING CIRCUIT OUTPUT (H) SECOND LEVEL DETECTOR OUTPUT

the signals are compared within the comparator circuits.

In the comparator three comparisons are performed as follows :

S_2 and S_1 (gives two straight lines CH & CG)

S_2 and S_1 (two straight lines OH & OG).

$$-S_{12-} \leq \frac{S_2}{S_1} \leq S_{12+}$$

$$-S_{13-} \leq \frac{S_3}{S_1} \leq S_{13+}$$

$$-S_{23-} \leq \frac{S_3}{S_2} \leq S_{23+}$$

----- (10)

(two circular arcs with OC as a common chord), as shown in Fig. 4.

The comparator settings and resulting limits of comparison used for the production of the quadrilateral characteristics shown in fig. (4) are merely a function of the protected line constants. The tripping area of the comparator considered in that area ODCBA.

The new comparator is based on modified block average technique (2, 20). The comparator gives an output pulse of variable duration according to the phase difference between the two input signals.

To illustrate its performance, the time at which the output pulse starts and finishes relative to the negative — to — positive zero crossing of one relaying signals is plotted against the phase angle between the relaying signals. Such presentations are referred to as time phase contours (2) as shown in fig. (5). The output pulse passes through an integrator whose voltage rises at a rate K_n volts per second. When there is no output pulse the integrator voltage falls at a rate K_n volts per second. Then the change in the integrator voltage in any halfcycle is

$$V_I = K_c t_c - K_n t_n \quad (11)$$

At threshold conditions $V_I = 0$. The output of the integrator goes through to

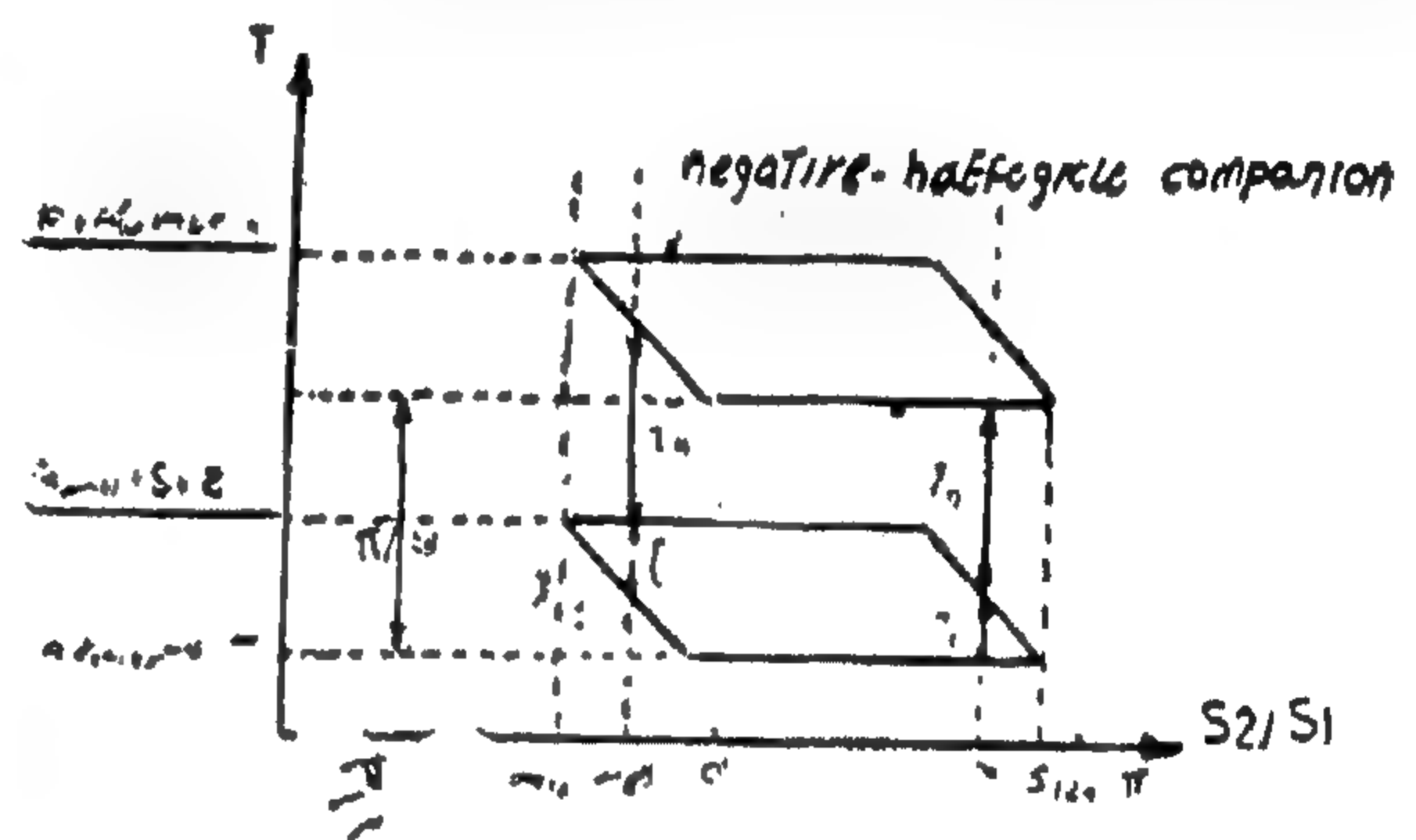


FIG. (5) OUTPUT PERFORMANCE OF COMPARATOR WHICH MEASURED TWICE PER CYCLE

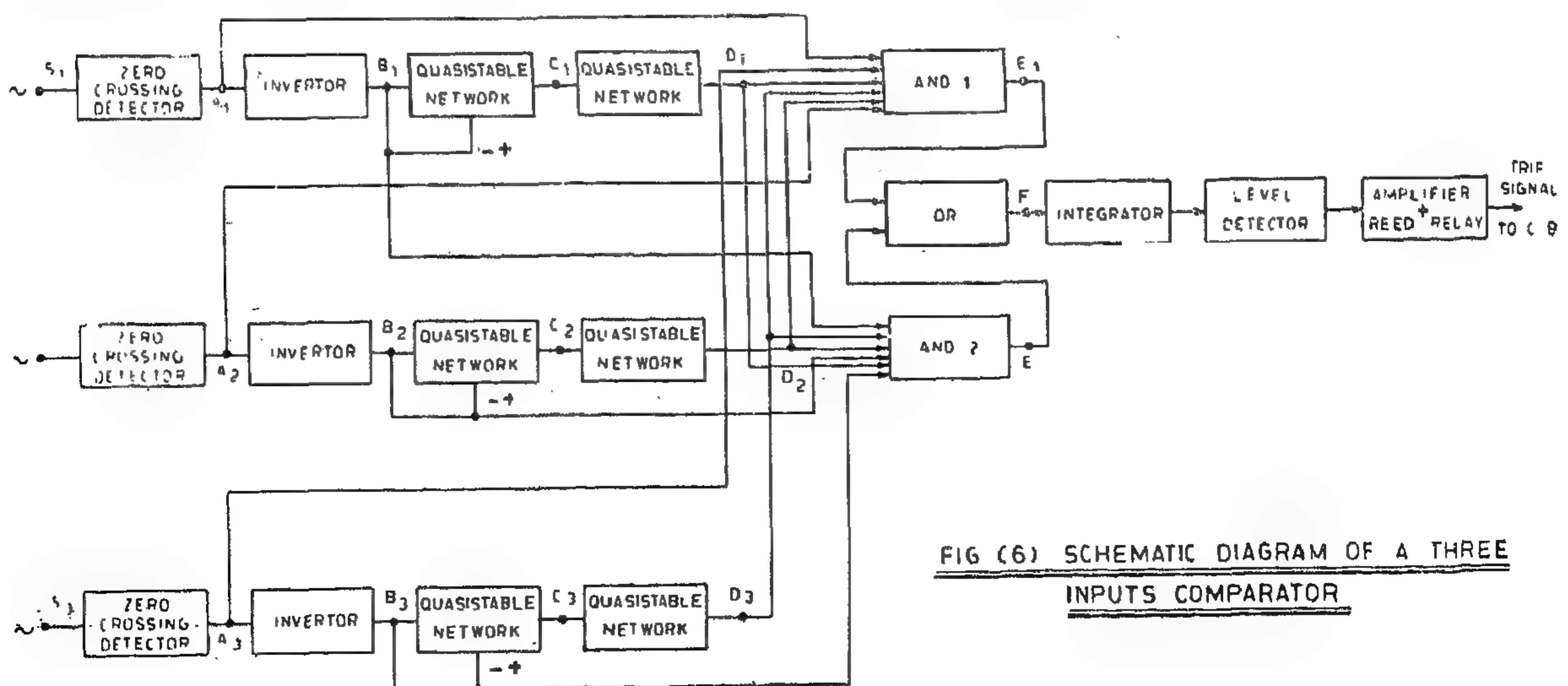


FIG (6) SCHEMATIC DIAGRAM OF A THREE INPUTS COMPARATOR

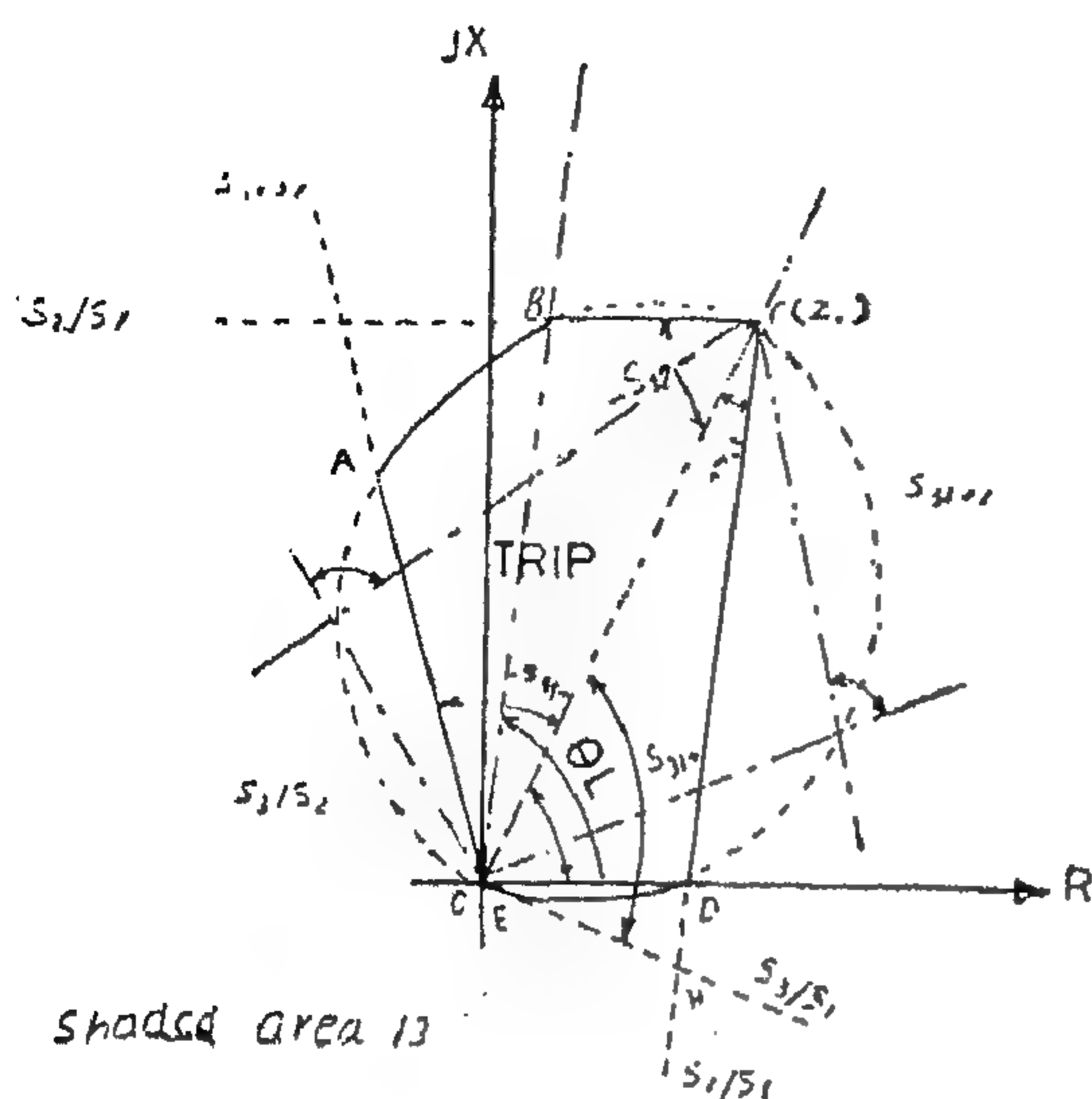


FIG. (4). TYPICAL POLAR CHARACTERISTIC PRODUCED BY 3 INPUT COMPARATOR

$$-S_{12} = S_2/S_1 = \theta(S_2) - \theta(S_1) - \delta(S_1) \quad (2)$$

Similarly, the threshold condition which results when S_2 leads S_1 is given by:

$$S_{12} + = S_2/S_1 = \theta(S_2) - \theta(S_1) + \delta(S_2) \quad (3)$$

$S_{12} +$ is called the positive limit of comparison. The complete operating criterion is defined by eqn.

$$-S_{12} \leq \angle S_2/S_1 \leq S_{12} +$$

or

$$\theta(S_2) - \theta(S_1) - \delta(S_1) \leq \angle S_2/S_1 \leq \theta(S_2) - \theta(S_1) + \delta(S_2) \quad (4)'$$

Consequently, Equation 4 gives the characteristics obtained by comparing two signals S_1 and S_2 .

Assume that $-S_{12} =$ and $S_{12} + =$ it may be verified that the characteristics equation for the $-$ limit is given by:

$$\alpha \geq \angle S_2/S_1$$

Let the two signals S and S_2 be given by

$$S_1 = K_1 V_1 + K_2 I_1 \quad (5)$$

$$S_2 = K_3 V_1 + K_4 I_1 \quad (6)$$

where V_1 , I_1 are the line voltage and current respectively. K_1 , K_2 , K_3 , and

K_4 are in general complex quantities. Let;

$$\frac{V_1}{I_1} = R + jX$$

$$\frac{K_2}{K_1} = a + jb$$

$$\& \quad \frac{K_4}{K_3} = c + jd$$

Equation 4' may be written in the following form:

$$\begin{aligned} R^2 + X^2 + R[(a+c) + (b-d) \cot(\alpha - \angle K_3/K_1)] \\ + X[(b+d) + (c-a) \cot(\alpha - \angle K_3/K_1)] \\ + (cb - da) \cot(\alpha - \angle K_3/K_1) \geq 0 \end{aligned} \quad (7)$$

This is an equ. of a circle in the R-X plane. Similarly another circle for the characteristics of the negative limit is deduced. These two circles have common chord between the points $(-C, -d)$ and $(-a, -b)$ as shown in Fig. (2). A straight line characteristics are obtained by setting K_1 or K_3 to zero. For $K_1 = 0$ the characteristics for both positive and negative limit of comparison are as follows:

$$x \geq R_{\tan}(\angle K_3/K_2 - \alpha) + c_{\tan}(\angle K_3/K_2 - \alpha) - d \quad (8)$$

$$\text{and } x \geq R_{\tan}(\angle K_3/K_2 - \beta) + c_{\tan}(\angle K_3/K_2 - \beta) - d \quad (9)$$

The two straight lines pass through the point $(-C, -d)$ as shown in fig. (3). Hence, it is clearly seen that the characteristic can be shaped as required by varying K_1 , K_2 , K_3 , and K_4 .

11.2. Multi-input comparators (21)

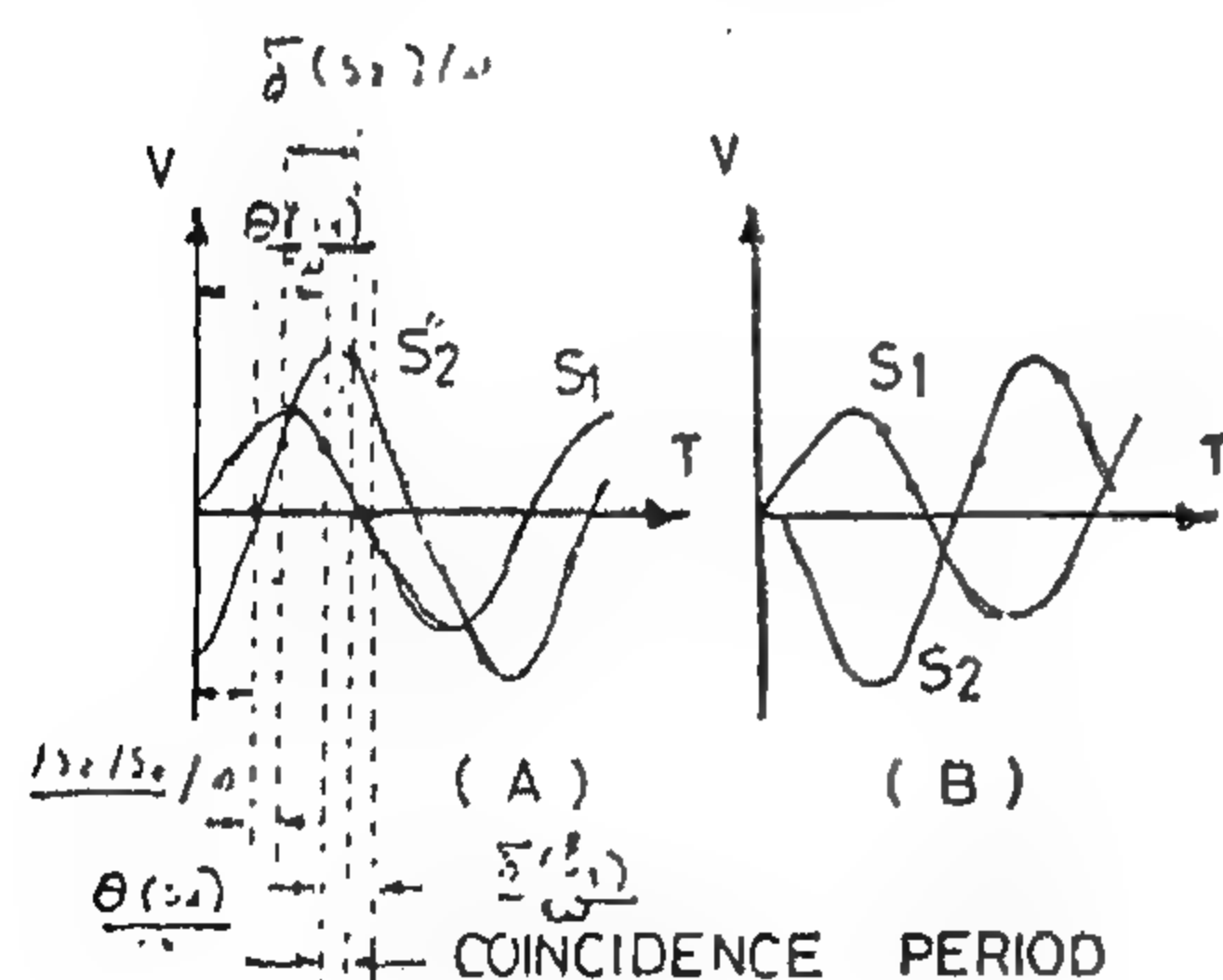
More than two signals may be compared in a multi-input comparator; For a 3-input comparator, with the following infeed signals:

$$S'_1 = I_1 Z_r$$

$$S'_2 = I_1 Z_r - V_1$$

$$S'_3 = V_1$$

Phase comparison techniques can be used to obtain conventional mho characteristic (12, 19), where the coincidence block average method of phase comparison (20) ensures dynamic accuracy. The basic theory and principle of operation of a new method of phase comparison for use in distance protection schemes will be outlined. However, the number of the inputs to the conventional coincidence block average technique is restricted to two with angular limits of comparison confined to $\pm 90^\circ$, the new comparator is a multi-input device, whose angular limits of comparison are not 90° and are asymmetric and may be varied by changing the setting of the delay circuits. The block average method was modified in such a way that improved characteristics have been obtained. The output of the device progresses from a short duration pulse at the threshold to one of fixed duration according to phase difference between the compared signals.



FIG(1): GENERALISED COMPARISON OF TWO SIGNALS
(A) TRIP (B) BLOCK

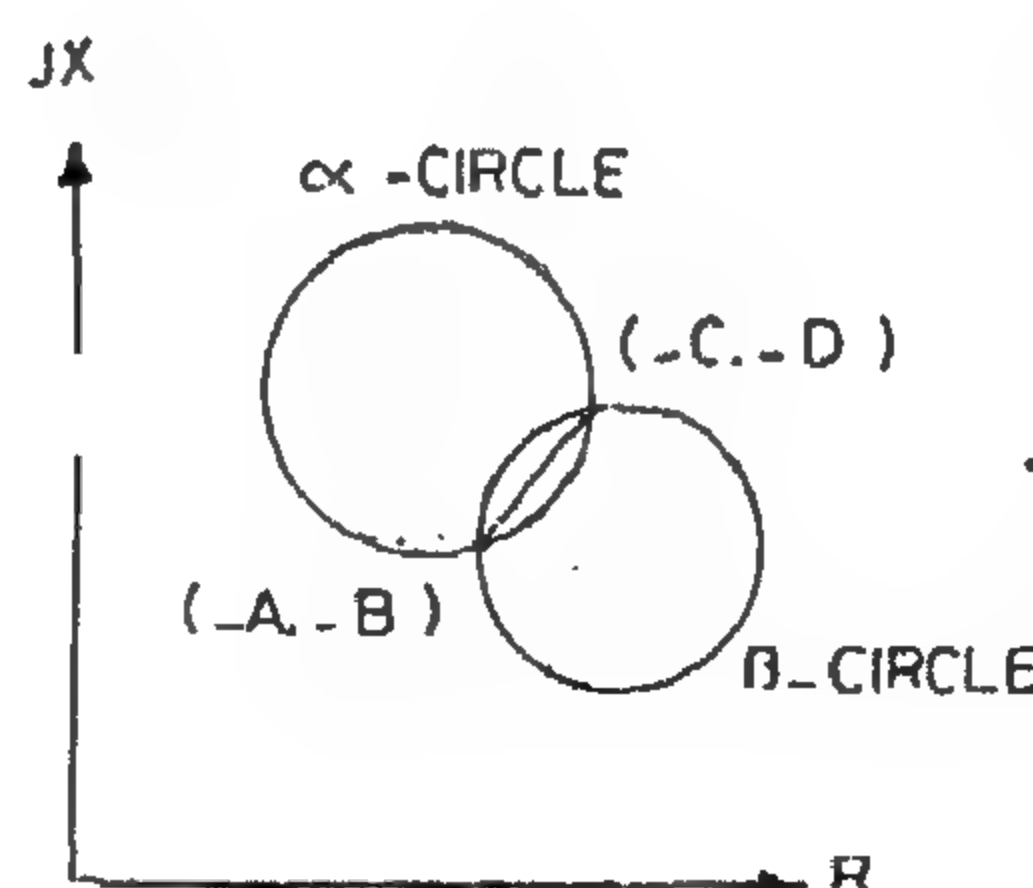


FIG.(2) CHARACTERISTICS OF TWO INPUTS COMPARATOR, WITH S_1 AND S_2 IN THEIR GENERAL FORM

II. Use of phase comparison technique for distance protection:

II.1. Phase comparison technique

The new comparator is based on the phase comparison technique. The input to the comparator is the vectorial sum or difference of two voltages derived from the protected circuit. For two input signals to the comparator S_1 and S_2 the output of the comparator exists if the phase angle ψ between the two signals satisfies the equation: $\lambda < \psi < \lambda$. This is the general equation for the characteristic of the comparator on the complex plane. The angles λ and $-\lambda$ are called the comparison limits. In the new comparator, the comparison limits are asymmetrical. For each signal there are a delay period Θ (s) and a comparison period δ (s). For two input signals S_1 and S_2 , with S_2 lagging S_1 and taking S_1 as the reference as shown in Fig. 1, the negative limit of comparison is given by :

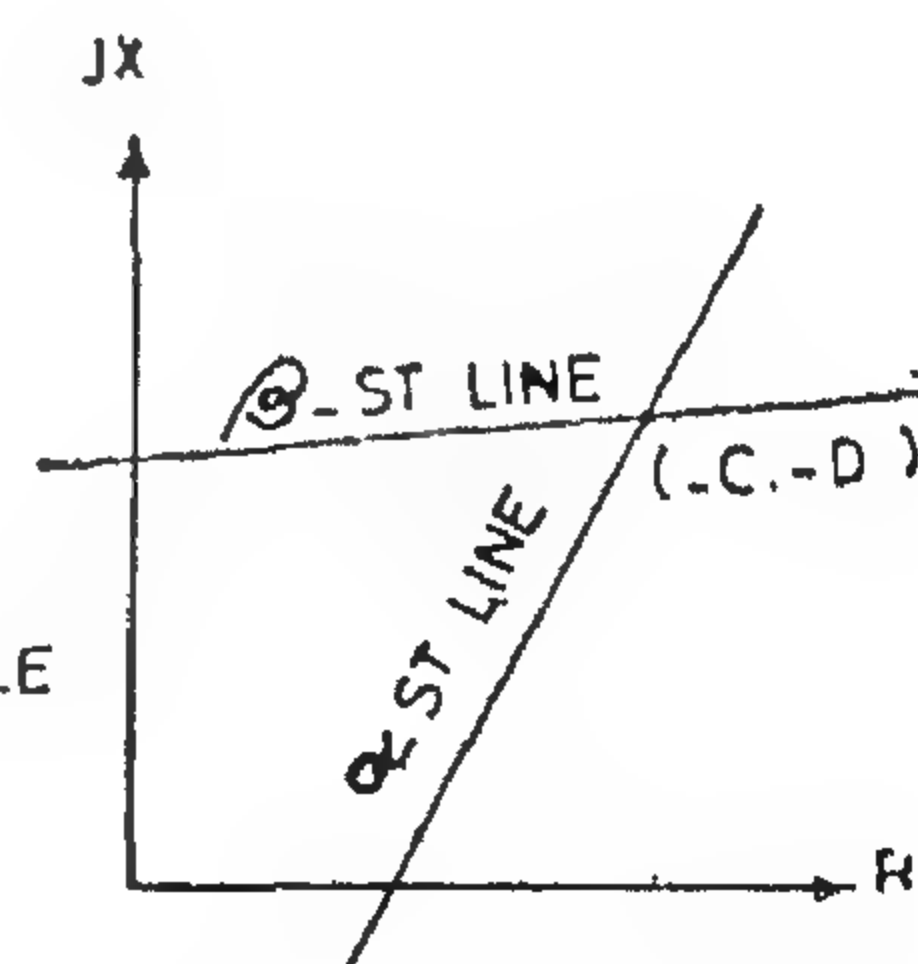


FIG.(3) CHARACTERISTICS OF TWO INPUTS SUITABLY CHOSEN COMPARATOR

A FULLY STATIC DISTANCE RELAY FOR THE PROTECTION OF E.H.V. LINES

By

A. A. EL-ALAILY and M. OSSMAN*

SUMMARY: This paper outlines the fundamental bases of using new phase comparison techniques in the distance relays for high voltage transmission lines. Among the complex polar characteristics for the distance relays which were already developed, the quadrilateral characteristic had proved its superiority to the other alternatives, since it enables accurate coverage for the fault arc resistances encountered in practice, together with its immunity to false operation during heavily loaded conditions with wider stable region during phase swings.

A distance relay based upon the phase comparison principles, using the modified block average technique, was designed. This work illustrates its circuitry and performance during abnormal conditions which arises in power networks. A full model has been built in Cairo University, Faculty of Engineering. The test results proved that the required characteristic has been achieved.

Definitions & previous work:

Static relay may be defined either as:

- a) the one in which the measurement or comparison of electrical quantities is performed in a static circuit which is designed to give an output signal

for tripping when a threshold condition incurred. The output signal operates a tripping device which may be electronic, semiconductor or electromagnetic (1).

Or

- b) As the B.S.I. definition, which refers to static relay as the one with "No moving parts".

The earliest documented work on electronic static relay was that of Rolf-Wideroe (3, 4). Semiconductor rectifier comparators were studied later by many authors (5, 6, 7, 8, 9), while transistor relays were studied elsewhere by others (10, 11, 12, 13, 14, 15).

I. Introduction

Interest recently centres on new shapes of polar characteristics to improve the discriminative performance of distance relays applied to heavily loaded lines. It is generally accepted that the quadrilateral characteristics (16) is superior to the simpler alternatives for these purposes. Several methods for the production of quadrilateral characteristics have been suggested (17, 18); but the results was a complexity in the circuits coupled with a poor dynamic response.

* Faculty of Engineering, Cairo University, Cairo, Egypt.

- Characteristics on polluted insulators," submitted for the IEEE Winter meeting, 1975.
9. A. El-Awady, "Characteristics of Polluted Insulators Under Power Frequency and Surge Voltages", M. Sc. Thesis, Faculty of Eng., Ain-Shams Univ., 1974.
 10. L.L. Alston and S. Zoledziowaki, "Growth of Discharges on Polluted Insulation", Proc. IEE, Vol. 110, No. 7, July 1963, pp. 1260 — 1266.
 11. R. Wilkins, "Flashover Voltage of High-Voltage Insulators with Uniform-Surface Pollution Films", Proc. IEE, Vol. 116, No. 3, March 1969, pp. 457 — 465.
 12. T. Okada, "Switching — Surge Flashover Characteristics of Long Disk Insulator Strings Under Polluted Conditions", IEEE Trans. Vol. PAS 89, No. 3, March 1970, pp. 437 — 441.

Acknowledgements

The authors are thankful to Prof. Dr. S. Yussuf, Head of the Elect. Dept., Ain-Shams Univ., for providing every facility for active research in the department. They are also thankful to Drs. S.A. Aly and M. Suidan, General Egyptian Electricity Corporation, for their keen interest in the present work.

duration of the over-voltage, represented by Curves (b). However, the area between the two curves at the right of the intersection point represents the condition of flashover because the minimum time required for flashover, represented by curves (a), is less than the actual duration of the over-voltage, represented by curves (b)

Figures also show that switching surges are of dangerous effects, causing flashover on the insulators, for pollution severities between 6.6 and 19.5 us for the line part between Cairo and Samalout. This dangerous effect on the line part between Nag-Hammadi and Aswan appears at pollution severities as low as between 1.4 and 9.5 us.

5. Conclusions :

The present analysis shows that the insulators of the 500 KV Aswan-Cairo line are expected to flashover, even under the normal operating voltage if the pollution severity exceeds about 20, 12 and 10 us for the line parts Cairo — Samalout, Samalout — Nag-Hammadi and Nag-Hammadi — Aswan respectively. Under switching off condition, the line insulators are expected to flashover at much lighter pollution conditions. The insulator of the line part between Cairo and Samalout are expected to flashover as the pollution severity exceeds about 7 us. The insulators of the line part between Nag-Hammadi and Aswan, are expected to flashover as the pollution severity exceeds only about 2 us. Meanwhile, switching off surges are found of no effect on the insulators of the line part between Samalout and Nag-Hammadi.

It is hoped that further investigation will also define these criteria under switching on surges while the line is energised at its maximum voltage. It is also hoped that the authorities of the General Egyptian Electricity Corporation make use of the present study in scheduling the live line washing for the aim of pre-

venting supply interruptions due to insulation flashover events.

6. References :

1. Alan J. McElory, William J. Lyon. James D. Phelps and Herbert H. Woodson, "Insulators with Contaminated Surfaces, Part, I: Field Conditions and Their Laboratory Simulation", IEEE Trans., Vol. Pas 89, No. 8, Nov. / Dec. 1970, pp. 1848-1858.
2. J.P. Bickford and P.S. Doepel, "Calculation of Switching Transients with Particular Reference to Line Energisation". Proc. IEE, Vol. 114, No. 4, April - 1967, PP. 465 - 477.
3. C.H.A. Ely and W.J. Roberts, "Switching-Impulse Flashover of Air-Gaps and Insulators in an Artificially Polluted Atmosphere", Proc. IEE, Vol. 115, No. 11. Nov. 1968, pp. 1667 — 1671.
4. B. Macchiaroli and F.J. Turner, "Switching-Surge Performance of Contaminated Insulators", IEEE Trans., Vol. PAS 90, 1971. PP. 1612 — 1619.
5. Y. Hirose, T. Seta, Y. Ichihara, K. Anjo and T. Okada. "Switching — Surge Insulation Characteristics of Insulators Under Polluted Condition, CIGRE Report 1972, Paris, 112.
6. N.L. Lushnicoff and T.M. Parnell, "The Effect of Pollution and Surface Discharges on the Impulse Strength of Line Insulators", IEEE Trans.. Vol. PAS 90, 1971, PP. 1619 — 1627.
7. A. Morched, "Calculation of Transmission Line Energisation Transients Using Fourier — Transform", IEEE Conference Paper, Paper No. 71 CP 665 — PWR.
8. A. El-Arabaty, S. El-Debeiky and A. El-Awady, "Prediction of Flashover

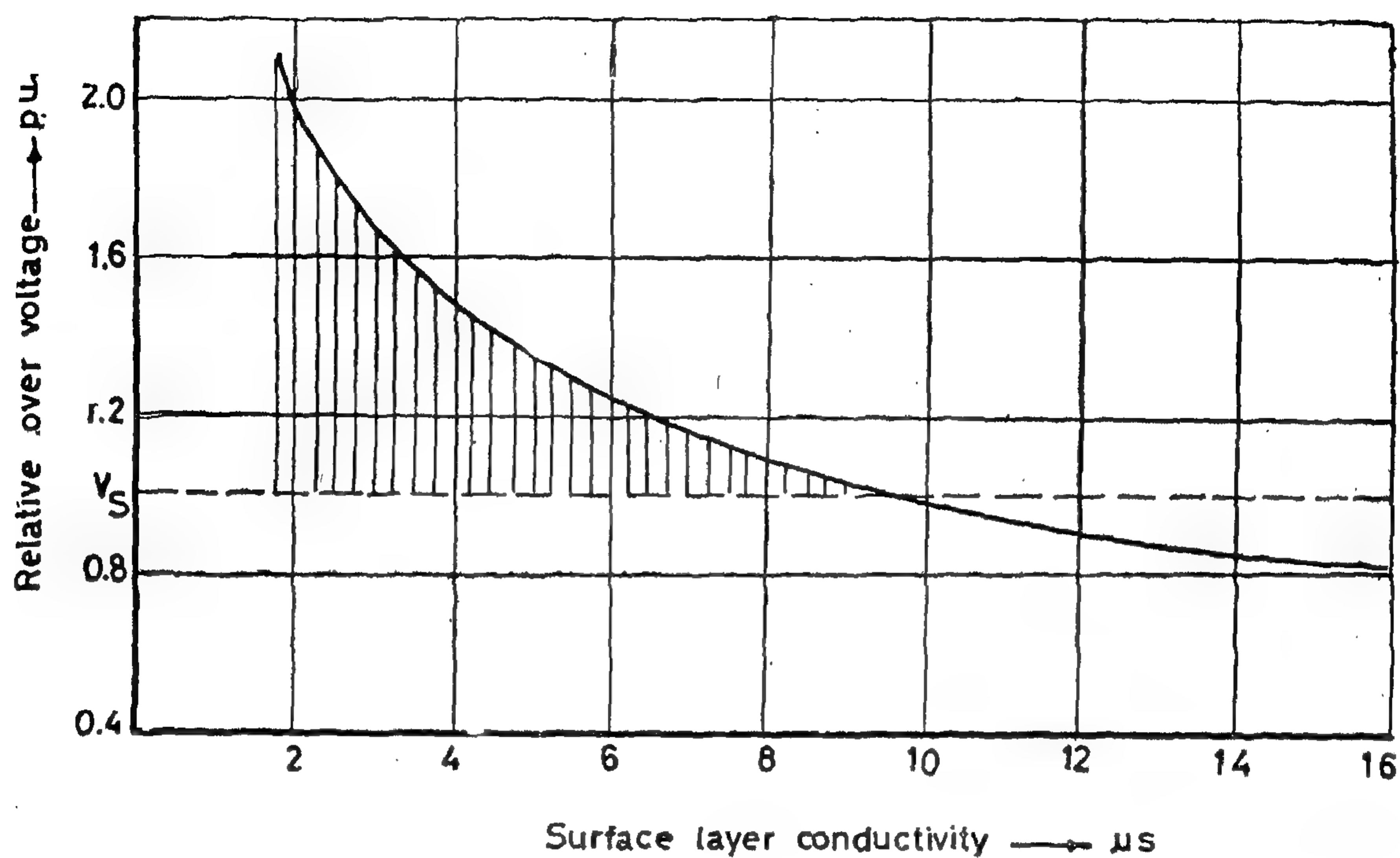


Fig.(8): Relation Between Relative Over Voltage and Layer Conductivity for Line Part Between Nag-Hammadi and Aswan.

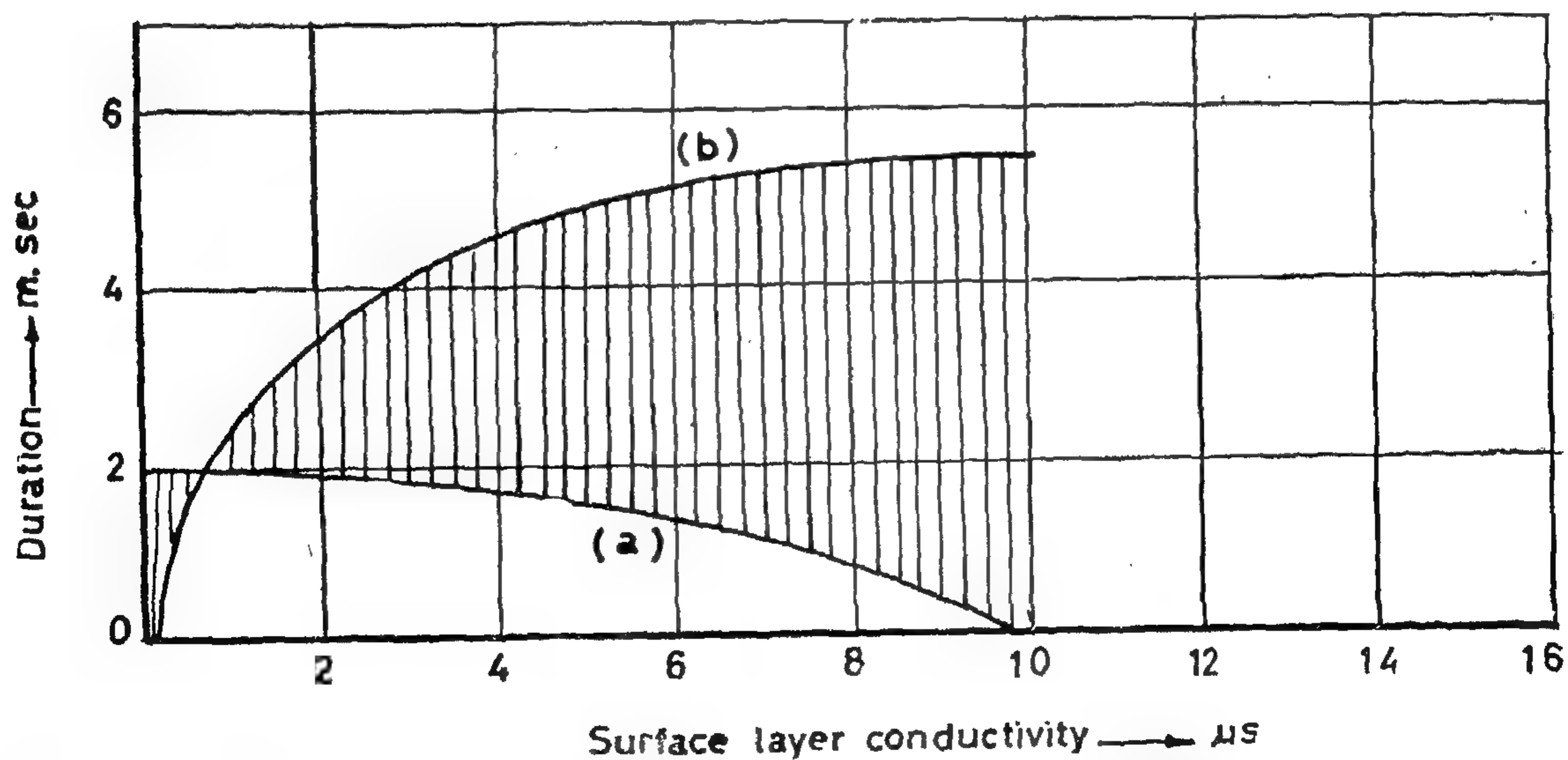


Fig.(9): Relation Between The Duration Of Over Voltage and Layer Conductivity.

a) From V_m -X Charts b) From Switching off Surge at Nag-Hammadi.

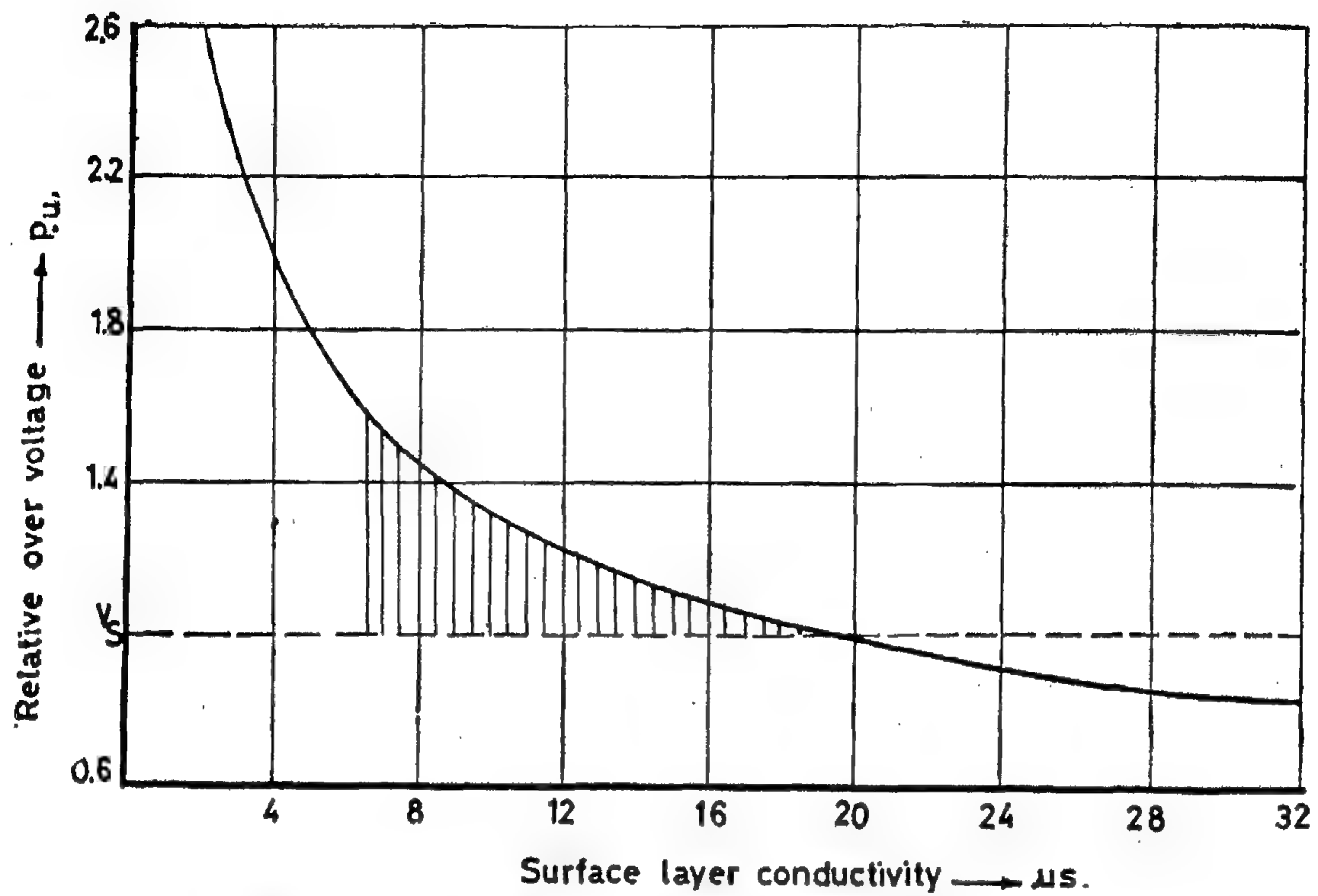


Fig.(6): Relation Between Relative Over Voltage and Layer Conductivity for Line Part Between Cairo and Samalout.

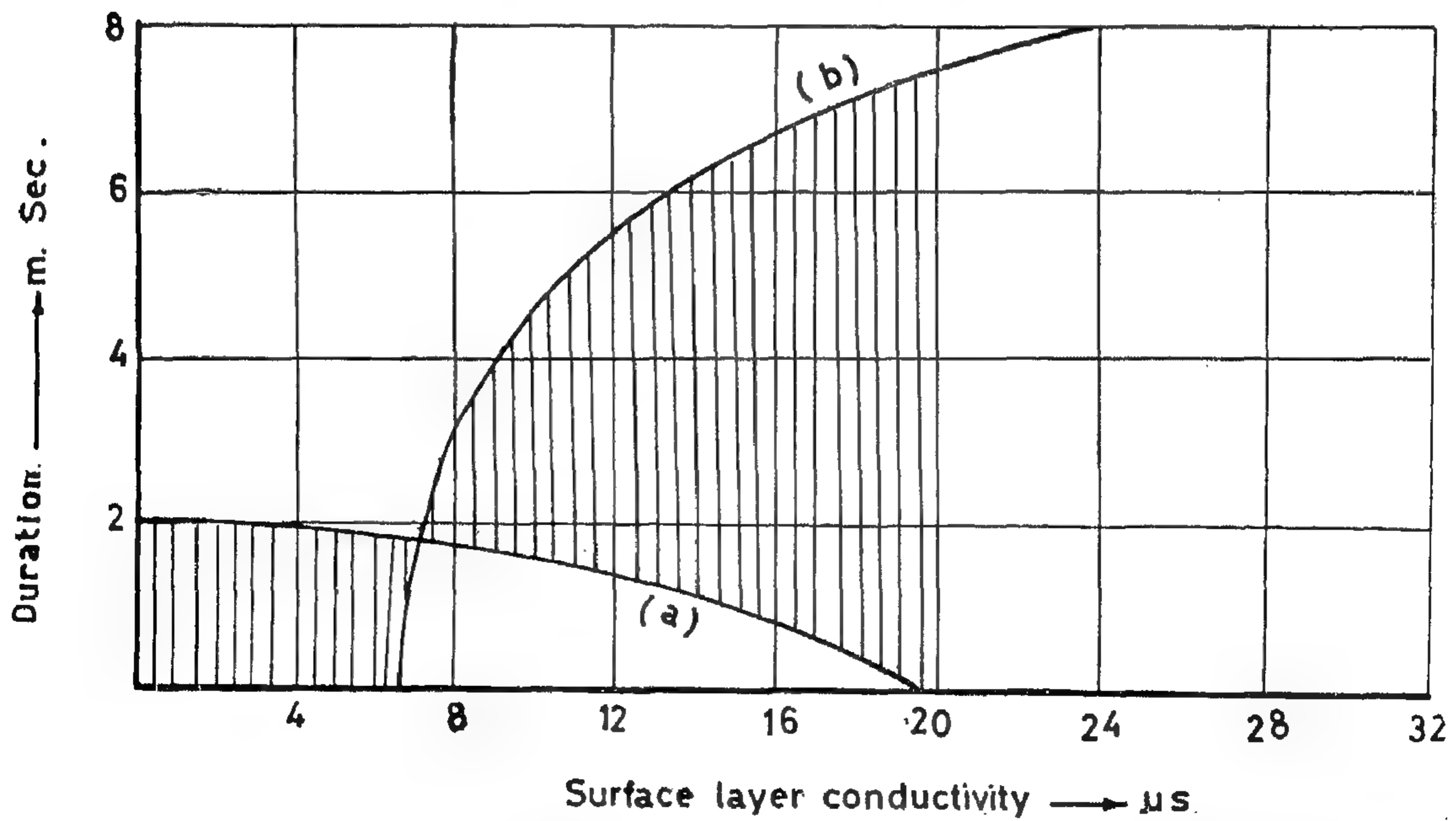


Fig.(7): Relation Between the Duration of Over Voltage and Layer Conductivity.

a) From $V_m - X$ Charts b) From Switching off Surge at Cairo.

ing that the average velocity of arc propagation is 10 cm/m. sec.11.

4.3 Performance of the 500 KV Aswan-Cairo Line Insulators :

The relation between (V_m) and (X) being defined for the line insulator type used in the 500 KV Aswan- Cairo line, Fig. (5), the line insulation performance can be predicted, Assuming that the voltage is uniformly distributed over the polluted string¹², hence, the voltage per unit insulator would be

$$V_s = \frac{V_{max}}{N} \quad (10)$$

where V_{max} is the peak cyclic value of the phase voltage (408 KV).

N is the number of insulator units per string.

The number of insulator units per string in the regions of the 500 KV line between Cairo and Samalout, Samalout and Nag-Hammadi and between Nag-Hammadi and Aswan are 36, 30 and 27 respectively. Hence, the voltage per insulator unit will be $V_{s1} = 11.35$, $V_{s2} = 13.6$ and $V_{s3} = 15.14$ KV/unit, for the above regions respectively.

The intersection points between (V_{s1}), (V_{s2}) and (V_{s3}) with (X_c), would indicate the maximum permissible values of pollution layer conductivity, before flash-over can occur under the normal power frequency voltage, Fig. (5). Figure (5) thus shows that the pollution severities should not exceed 19.5, 12.5 and 9.75 us for the line parts between Cairo and Samalout, Samalout and Nag-Hammadi and Nag-Hammadi and Aswan respectively.

During switching operations, over-voltage surges, of shapes, amplitudes and durations as indicated by Figs. (2), (3) and (4) for the above mentioned regions are applied to the line insulations.

Now, the relations between the duration of the over-voltage required to complete the flashover over the insulator surface and the surface layer conductivity can be determined graphically using the graphical relation of Fig. (5) between (V_m) and (X), for different values of layer conductivity σ_s . These relations are represented by the Curves (a), of Figs. (7) and (9), for line parts between Cairo and Samalout and between Nag-Hammadi and Aswan respectively. Also, for each value of surface layer conductivity, the over-voltage must exceed the critical withstand voltage (V_c), determined from Fig. (5). So, the relation between the over-voltage value required for flashover occurrence and surface layer conductivity can be also determined graphically. Figs. (6) and (8) represent the relations between the relative over-voltage (V_c/V_s) versus surface layer conductivity for line parts between Cairo and Samalout and between Nag-Hammadi and Aswan respectively. Hence, the value of critical withstand voltage (V_c) at different values of layer conductivity can be obtained for the insulator string.

From the voltage wave shapes for the various line parts between Cairo and Samalout and between Nag-Hammadi and Aswan, the actual durations for each value of these over-voltages (V_c) can be obtained. Curves (b) in Figs (7) and (9) represent the relations between these durations and the surface layer conductivity for the previously mentioned line parts respectively.

Figures (7) and (9) show that the intersection between the two curves (a) and (b) gives the condition of flashover on the line. The area to the left of the intersection point represent the condition of no flashover because the minimum time required for flashover, represented by Curves (a), is greater than the actual

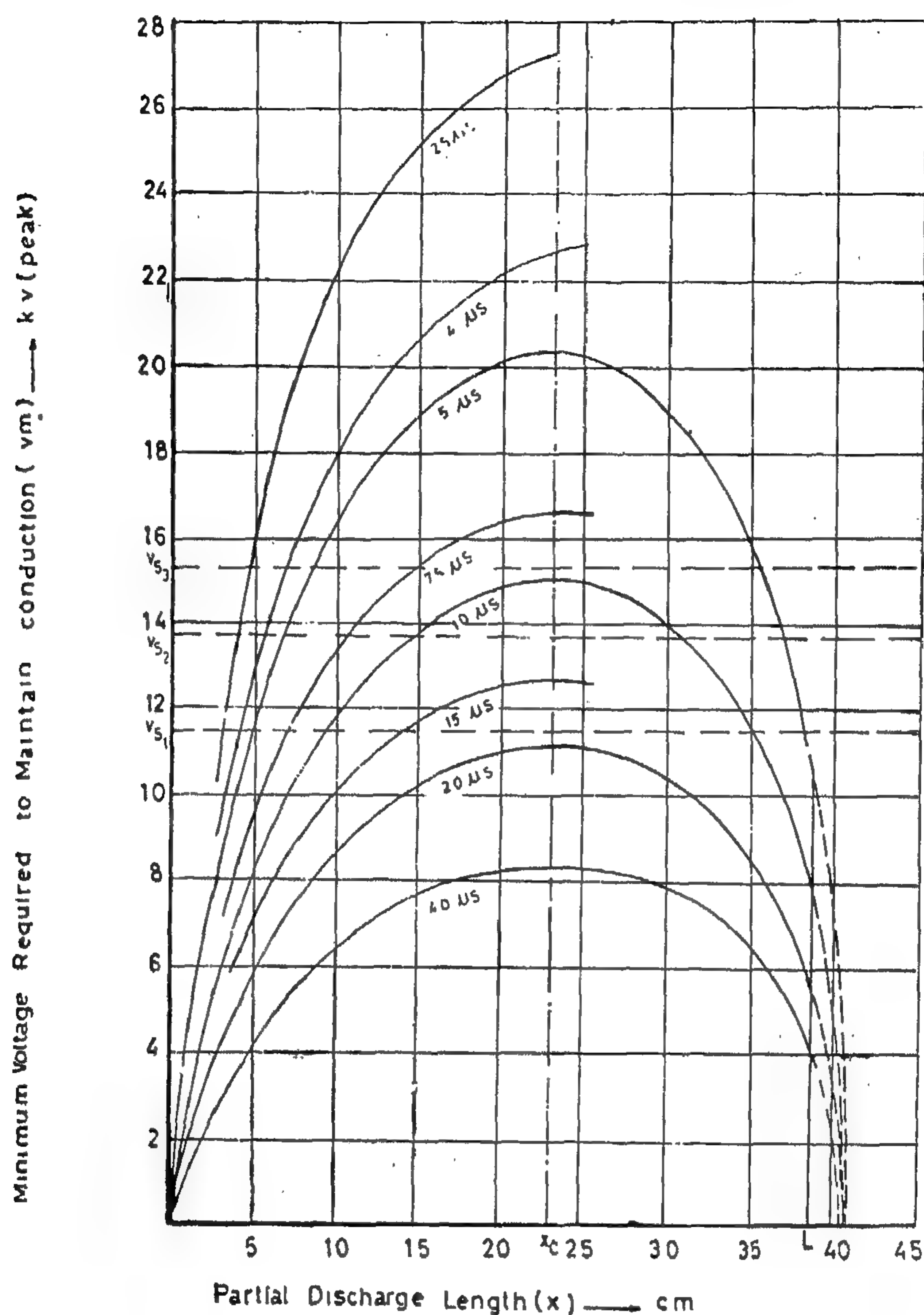


Fig.(5): Relation Between (V_m) and (x) for
Cap and Pin Insulator, Type PFE 11.

The worst conditions under which the polluted insulators of the 500 KV Aswan-Cairo line operates, would be when a switching surge, superimposed on the normal power frequency voltage is applied to the insulator. In this case, a polluted insulator will initially attain a partial discharge of length (X_s) burning in series with the polluted layer of length ($L - X_s$), under the normal power frequency voltage (V_s), Fig. (5), and before the switching surge is produced 8-10. When the switch-

ing surge is produced, this partial arc tends to propagate under the effect of the over-voltage.

Flashover would thus occur provided that the amplitude of the transient voltage wave exceeds the critical value of the withstand voltage (V_c), and its duration is greater than the time required for the partial arcs to propagate a distance ($X_c - X_s$), where (X_c) is the critical insulator length to be bridged by partial arcs before complete flashover could occur 8-10 know-

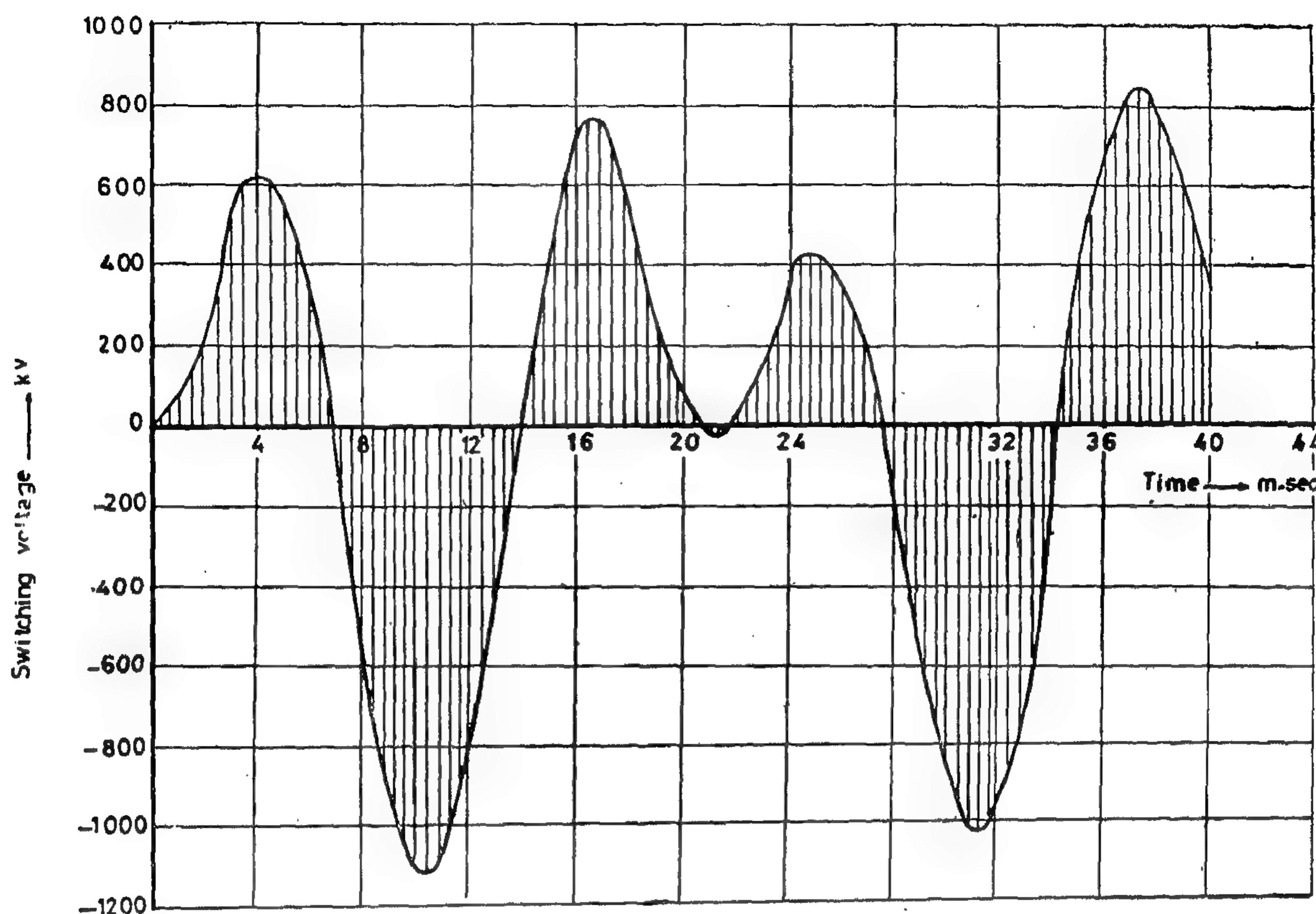


Fig.(4), Switching Off Surge at Nag-Hammadi.

where r_p is the pollution layer resistance per unit length (ohm/cm)

A and n are the arc constants and have the values 63 and 0.76 respectively¹⁰

a, b and c are dimensionless factors depending on the arc characteristics and the insulator dimensions ^{8,9}.

L is the total creepage length of an insulator unit ($L=38.4$ cm for cap and pin insulator type used in the line.

Also, the critical discharge length (X_c), corresponding to the critical withstand voltage (V_c), which is the maximum value of (V_m), has been calculated as :

$$X_c = \frac{L}{(1+n)(1-bc)} \quad (8)$$

The factors a, b and c of equations (7) and (8) have been defined experimentally for the cap and pin insulator type P&H used for the 500 KV Aswan Cairo line insulation⁹.

Thus, the relation between the minimum voltage required to maintain conduction (V_m) and the arc length (X) along the polluted insulator surface, for the above type of line insulator, reduces to :

$$v_m = 28.8 (X)^{0.57} (38.4 - 0.95 X)^{0.43} (r_p)^{0.43} \cdot v(\text{peak}) \quad (9)$$

Figure (5) shows this relation for different values of pollution layer conductivity (σ_s).

4.2 Effect of Surges on the Discharge Growth Criteria on the Polluted Line Insulators :

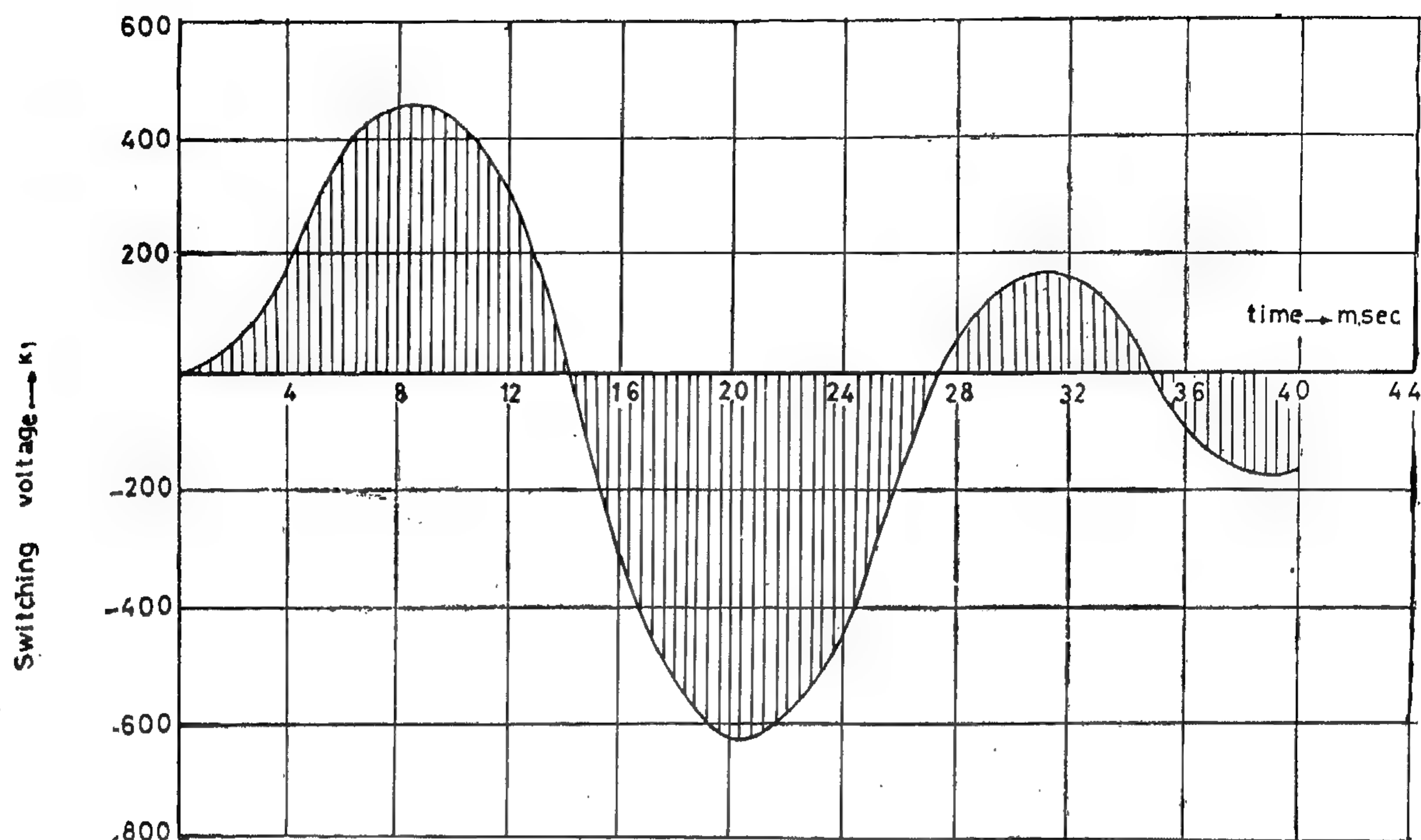


Fig.(2): Switching Off Surge at Cairo.

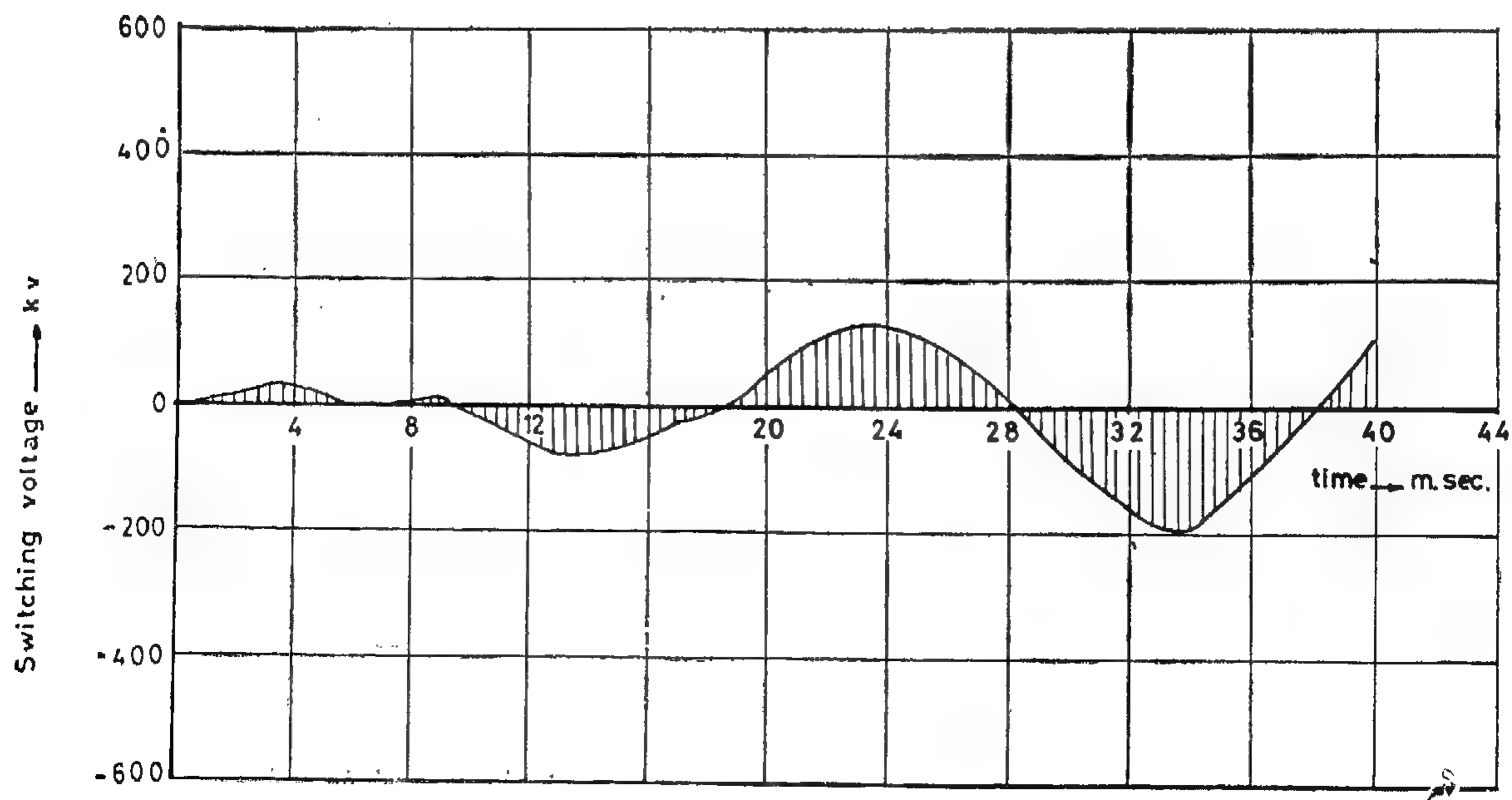


Fig.(3): Switching Off Surge at Samalout.

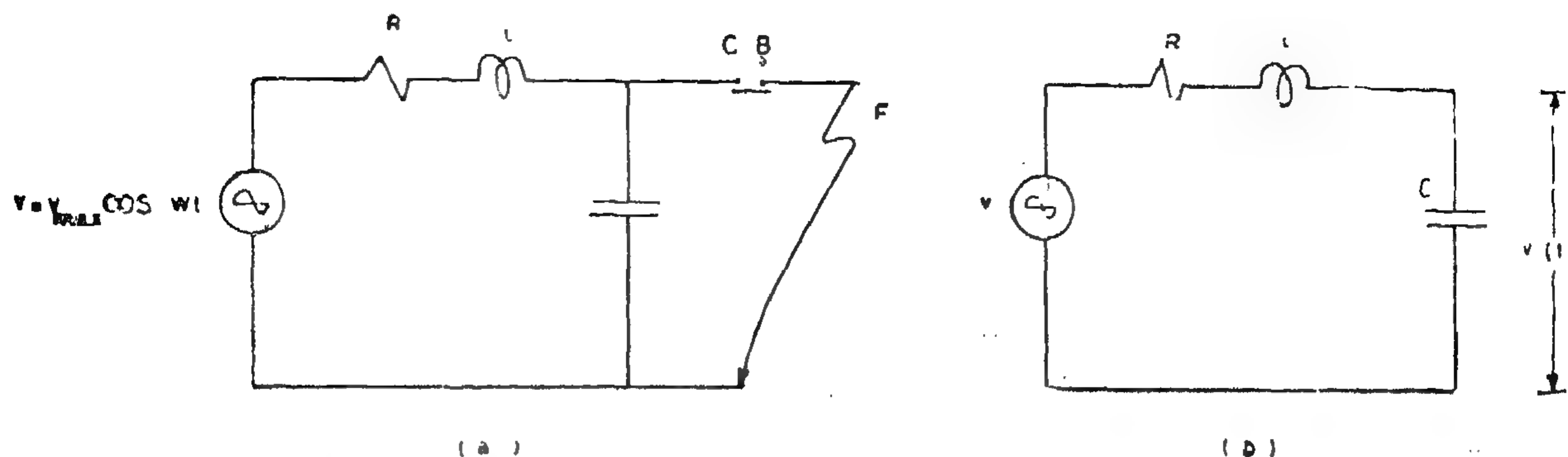


Fig. (1): Simple Equivalent Circuit for Calculation of Restriking Voltage

the transmission line with its double circuit from Aswan to the specified location were represented as lumped elements. Thus, Fig. (1) may represent the network under transient conditions where :

R is total resistance of the transmission line between Aswan High Dam power station and the switching situation.

L is the series summation of the transmission line leakage inductance and the Aswan-High Dam power station equivalent inductance.

C is the equivalent stray capacitance of the transmission line between Aswan-High Dam power station and the switching situation, lumped at this situation.

The solution of the simplified circuit of Fig. (1) is in the form 8,9

$$V(t) = V_{max} \left[A e^{-at} \cos W_n t + \frac{B}{W_n} e^{-at} \sin W_n t - A \cos Wt + \frac{D}{W} \sin Wt \right] \quad (1)$$

where V_{max} is the peak cyclic value of the phase voltage (=408 KV)

$$a = \text{damping coefficient of oscillations, in sec}^{-1} \\ = R/2L \quad (2)$$

$$W_n = \text{natural frequency of the system, in rad/sec.}$$

$$W = \sqrt{\frac{1}{LC} - \left(\frac{R}{2L}\right)^2} \quad (3)$$

W = angular frequency of the system, in rad/sec.

$$A = \frac{-(W_n^2 + a^2 - W^2)(W_n^2 + a^2)}{(W_n^2 + a^2)W_n^2 + a^2 - 2W^2 + W^2(4a^2 + W^2)} \quad (4)$$

$$B = \frac{-a(W_n^2 + a^2 + W^2)(W_n^2 + a^2)}{(W_n^2 + a^2)W_n^2 + a^2 - 2W^2 + W^2(4a^2 + W^2)} \quad (5)$$

$$\text{and } D = \frac{2aw^2(W_n^2 + a^2)}{W_n^2 + a^2(W_n^2 + a^2 - 2W^2) + W^2(4a^2 + W^2)} \quad (6)$$

The generated switching off surges, corresponding to switching off operations at the situations of Cairo, Samalout and Nag-Hammadi are presented on Figs. (2), (3) and (4) respectively.

4. Predicted Performance of Polluted Insulators of the 500 KV Aswan-Cairo Line Under Operating and Surge Voltages :

4.1 Discharge Growth Criteria on Polluted Insulator Surfaces :

The conditions for electrical discharge growth on the surfaces of polluted insulators have been studied by the authors^{8,9}. The relation between the minimum voltage required to maintain conduction along the polluted insulator surface (V_m) and the discharge length (X) has been calculated as :

$$V_m = (1 + n) \left[(1 + a) AX \right]^{1/n + 1} \cdot r_p \left(\frac{1 - (1 - bc)X}{n} \right)^{n/n+1} \quad (7)$$

b) With the impulses applied to the polluted insulators after those had been energised by their normal operating a-c voltage³⁻⁵.

c) With different types of the contaminant layer wetting methods, such as wet contaminant method, clean fog method and non-uniform pollution method⁵.

d) With polluted insulator strings of different number of units per string⁴.

The main achievements obtained from previous investigations may be reported in the following conclusions :

1. The switching-surge flashover voltages of polluted insulators depend on the peak value of the applied voltage as well as the duration of the voltage wave^{3,5,6}.

2. It seems that the dry bands formed on the insulator surface by the pre-applied a-c. wave, may either decrease or increase the flashover voltage under switching surges. This may be ascribed to the suitable width of the formed dry bands. Narrow dry bands would be bridged by partial arcs when triggered by the switching surge, thus enhancing flashover under switching surges^{3,5,6}.

3. The switching surge strength per unit decreases as the number of units per string increases. On these bases, switching surge strength has been the limiting design factor for lines insulation from 345 KV up⁴.

3. Present Investigation of the Insulation Problem :

3.1 Over-Voltage Surges Generated at EHV Lines :

The above mentioned findings would define two main factors governing the insulator performance. The first is the amplitude of the maximum value of the voltage wave during transient condition. The second is the duration of this transient

wave. These two factors depend, in turn, on the network parameters as well as the value of the network voltage at the instant of the switching operation. It may be of special interest to study the system behaviour under the worst possible conditions. Switching off operations at the instant of maximum cyclic value of the system voltage and switching on the line when energised at its maximum voltage are the worst possible operating conditions. Thus, the performance of the polluted line insulation ought to be predicted under such conditions'. This has been carried out for the 500 KV Aswan-Cairo transmission line.

3.2 Switching off Surges on the 500 KV Aswan - Cairo Line

Switching off surges gain their dangerous effects from the restriking voltage wave, travelling along the line section before the circuit breaker towards the power source. This surge wave would be thus super-imposed on the power frequency voltage wave in that section of the line.

Switching on the line, when energised at its maximum cyclic voltage has been known to generate the most severe surges⁷. Calculation of these switching on surges on the 500 KV Aswan-Cairo line seems too difficult to calculate at present. Therefore, switching off surges will be considered, for example, to indicate the insulation performance under surges. Calculation will be furtherly completed for the other cases.

The following assumptions were considered in the present investigation to simplify calculations without an appreciable error :

1. The Aswan-High Dam power station with its 12 parallel units were represented by an equivalent inductance.

2. The distributed resistance, leakage inductance and stray capacitance of

ON THE INSULATION PROBLEM OF THE 500 KV ASWAN-CAIRO TRANSMISSION LINE

A EL-ARABATY,

S. EL-DEBEIKY and

A. EL-AWADY*

1. General :

The insulation of high voltage transmission lines has long been one of the main problems confronting transmission engineers. The problem, being too important and complicated, has received the interest of engineers and scientists in various utilities and research laboratories

The performance of outdoor insulators under atmospheric pollution conditions has been the subject of intensive studies. The problem complications arise from the widely different nature of the deposits formed on the surfaces of insulators, depending on the source of pollution, the shape of the insulator, the applied fields as well as the weather conditions¹

Further, at the present time, there are many systems of EHV in use, or coming into use, at 500, 735 and even 1000 KV and there is a distinct possibility that still higher voltages will be used in the future. At this order of operating voltages, switching over-voltages can exceed those due to lightning. In this contest, the significant over-voltages are those caused by the energisation of transmission lines, since, given the necessary conditions, over-voltages of as much as four times the phase to neutral voltage of the system are theoretically possible².

Experience with the Egyptian 500 KV transmission line, connecting the Aswan-High Dam power station to the Cairo 500 KV transformer station, indicates that some flashover events took place

on line insulator strings in regions of heavy atmospheric pollution. This called for increasing the insulation level in these regions. Experience also tells about a number of insulation breakdown events which occurred during switching operations. Breakdown occurred at 500 KV circuit breaker polluted insulation as well as at polluted insulator strings. Such experience had been also met with polluted insulator strings of EHV lines in other countries.

Such observations called for the present investigation of the effect of switching surges, on the performance of the polluted insulators of EHV lines, as compared with their performance under their rated voltages. The case of the 500 KV Aswan-Cairo transmission line is of interest in the present paper.

2. Present State of the Insulation Problem Under Surge Conditions :

With EHV coming into use, the insulation problem under surge conditions becomes more significant. However, the number of investigations carried out under these conditions is rather limited, and of experimental nature, than under power frequency. The switching impulse strength of the polluted insulators was measured under the following conditions :

a) With the impulses applied to the polluted insulators with no prior a-c. energisation³⁻⁵.

* Elect. Dept., Faculty of Eng., Ain-Shame Univ.

The number of steps is also reduced because as we notice in the second case the required number of steps for a complete solution for a transient period of 1.0 sec. is 50 steps while the number of steps used for the suggested method was 20 steps, i.e. the number of steps is reduced by 60%, this is the case of 0.02 sec. interval. In case of 0.01 sec. interval the number of steps used were 100 i.e. the number of steps are reduced by 80%.

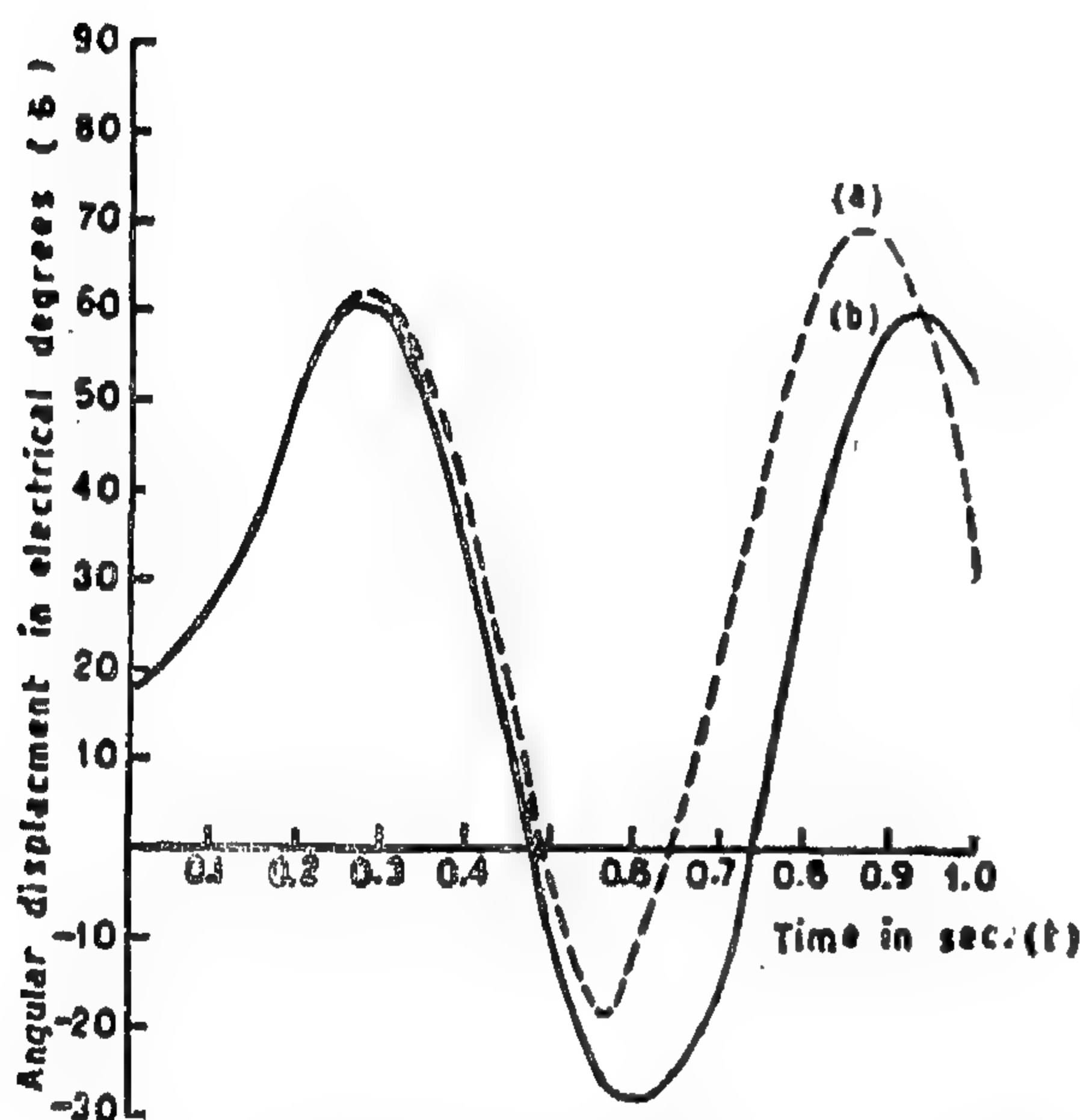


FIG. (6) ANGULAR DISPLACEMENT TIME CURVES

— Suggested method
 --- Point-by-point method
 (0.01 sec interval)

CONCLUSIONS

The suggested method for studying the transient stability of the power system, represented here by a generator connected to an infinite bus through a double circuit transmission line gives a very satisfactory results compared with the usual step-by-step method. The suggested method reduces the number of steps for the solution to about 40%. The re-

duction in the number of steps does not reduce the accuracy of the solution but the accuracy is raised compared with the usual step by step method. So we can say that the accuracy is improved and the time of solution is reduced.

REFERENCES

- 1) E.W. Kimbark, "Power system stability", J. Wiley, New York, 1949.
- 2) O.G.C. Dahl, "Electric power circuits", vol. 2, Power system stability, McGraw-Hill, New York, 1938.
- 3) S.B. Crary, "Power system stability" J. Wiley, New York, 1945.
- 4) G.E. Gless, "Direct method of Lyapunov applied to transient power system stability".
 IEEE Trans. Power App. & System, vol. 85, February 1966.
- 5) P.D. Allet, "The energy integral criterion of transient stability limits of power systems"
 Proc. IEE, vol. C, 1958.

APPENDIX I

Notation

The symbols used are as follows :

- M is the inertia constant of the machine
- δ is the angle between the voltage behind the transient reactance of the machine (E_1) and the infinite bus voltage (E_2)
- P_a is the accelerating power
- P_s is the mechanical power input
- P_o is the electrical power output
- E_1 the voltage behind the transient reactance of the machine
- E_2 the infinite bus voltage

and at the end of this time, is cleared. The behaviour of the system during a transient period of 1.0 sec. is studied.

Three cases were studied, in the first case the time interval is 0.05 sec., in the second the time interval is 0.02 sec., and in the third case the time interval is 0.01 sec., and the δ -t curves are plotted using the usual step by step method.

The δ -t curves are then plotted using the suggested method and a comparison is made between these curves as shown in Fig. (3), Fig. (5) and Fig. (6). This comparison indicates that the suggested method gives the closest solution to absolute accurate one of the swing equation, so it gives a very high degree of accuracy.

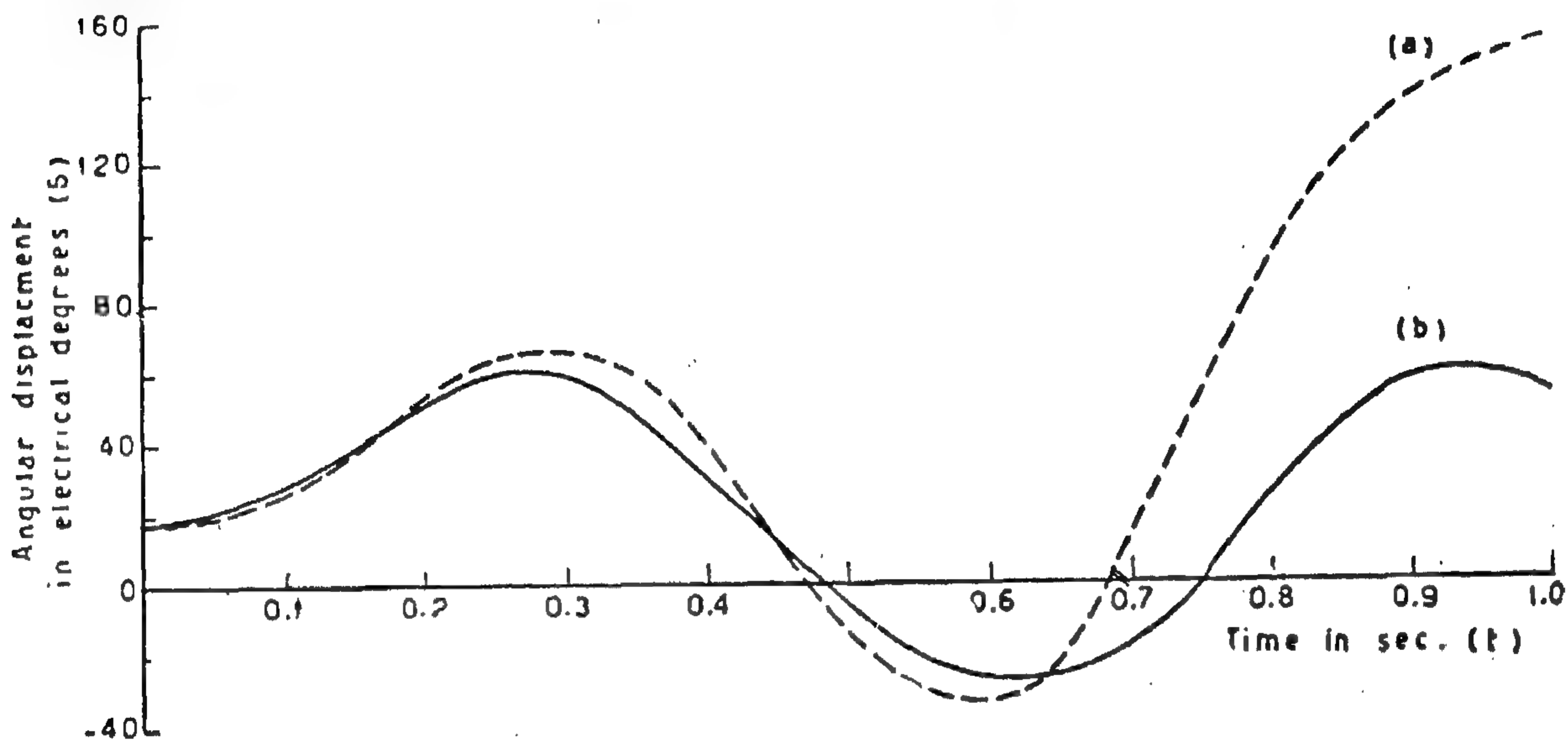


FIG. (3) ANGULAR DISPLACEMENT-TIME CURVES

— Suggested method
 - - - Point-by-point method (0.05 sec interval)

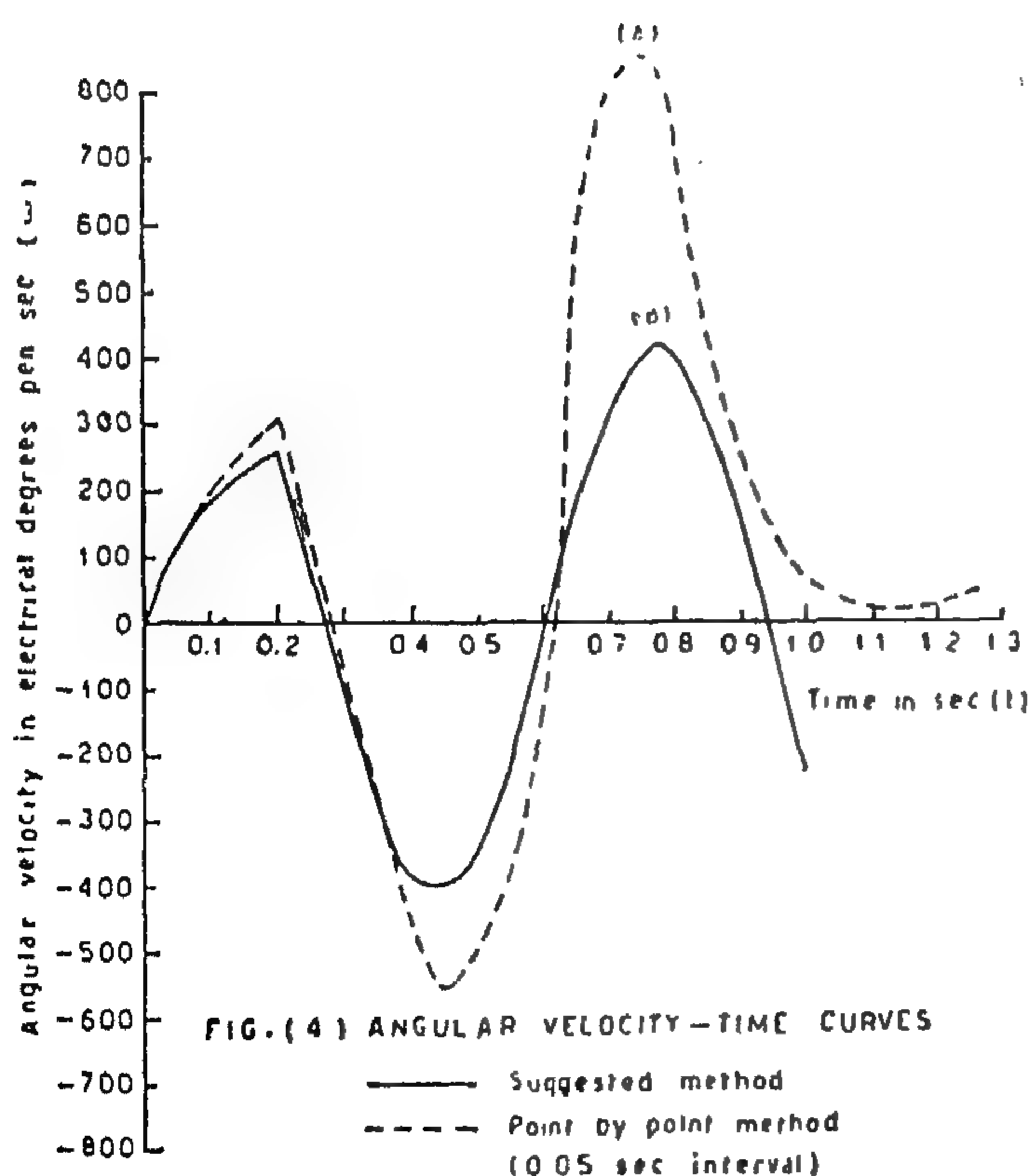


FIG. (4) ANGULAR VELOCITY-TIME CURVES

— Suggested method
 - - - Point by point method
 (0.05 sec interval)

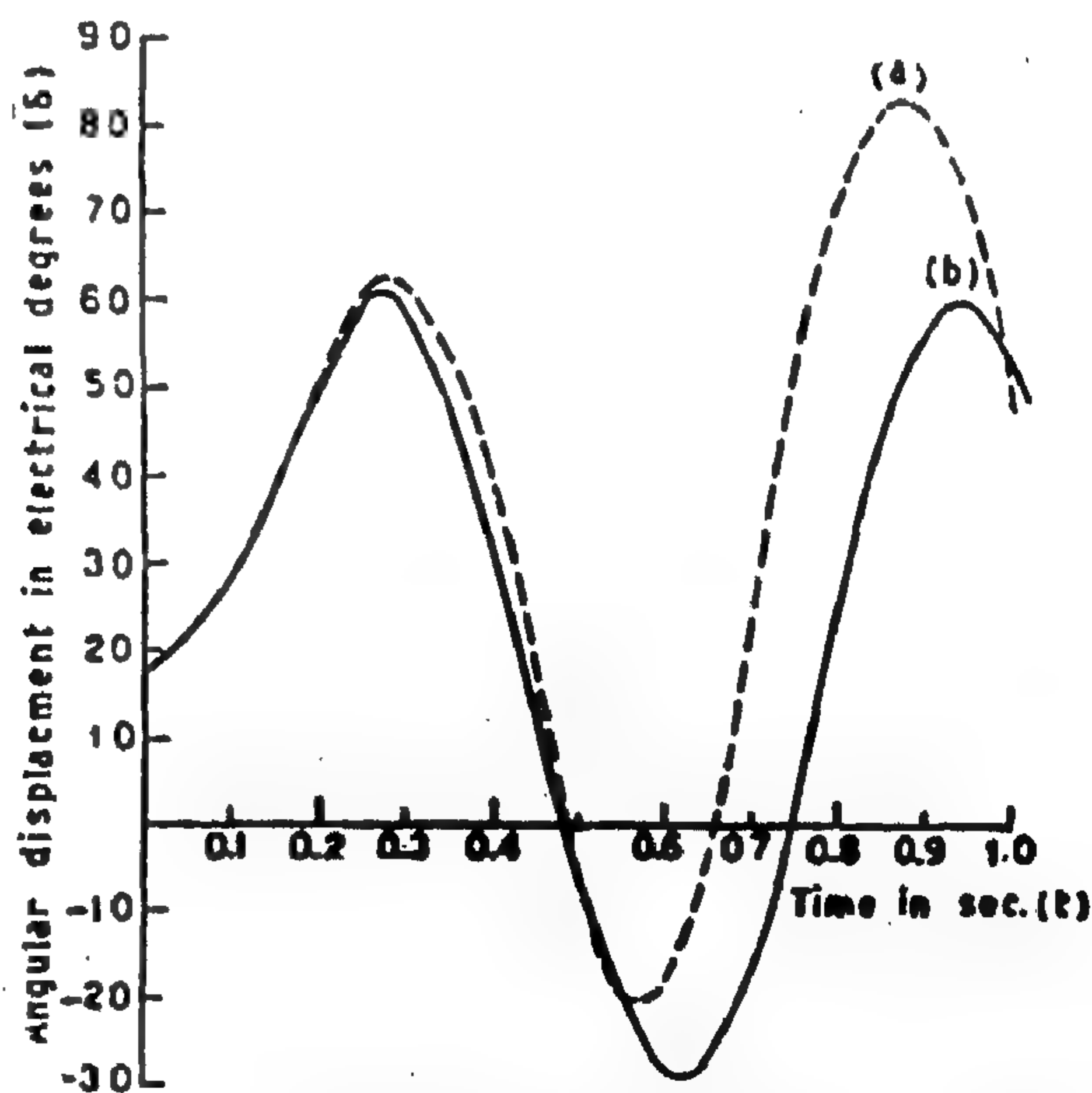


FIG. (5) ANGULAR DISPLACEMENT TIME CURVES

— Suggested method
 - - - Point-by-point method
 (0.02 sec interval)

THE PROCEDURE

The suggested method procedure can be summarized as follows. If we start on a power angle curve (Sin curve) whose maximum is P_m at an angle δ_o and we are proceeding on this curve, the constants G , F and K are to be determined. Then according to the sign of G i.e. if it is positive or negative the angular displacement and the angular velocity can be determined.

Determination of the constants G , F , ϕ_o :

The general procedure for calculating the constants G , F and ϕ_o during the different intervals must be carried out as follows. The power system is considered simply as an synchronous machine connected to an infinite bus, then a disturbance occurs and followed by clearing the fault causing this disturbance. So the power system passes through three stages, which can be represented by three power angle curves as shown in Fig. (2).

From the first power angle equation and by knowing the mechanical input

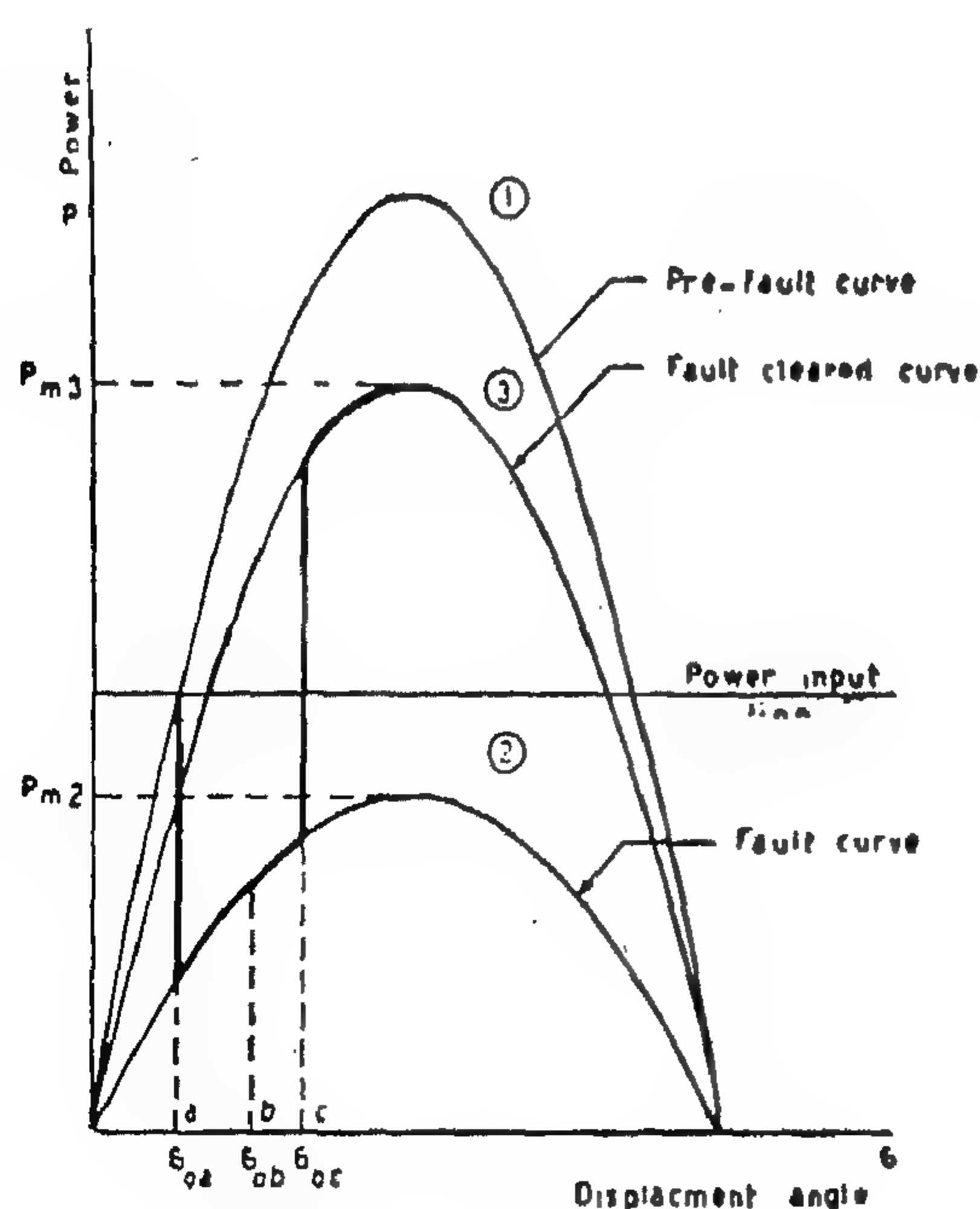


FIG (2) POWER ANGLE CURVES

Pre-fault curve
Fault curve
Fault cleared curve

power to the machine (P_s), the initial operating angle (δ_{oa}) is determined, and the constants G , F and ϕ_o will be determined according to the initial operating conditions at point (a), Eq. (17). Then substituting for the time in equations (13) or (15) by the appropriate time interval, (the proper time interval is a matter of experience, it is usually in the range 0.05 to 0.2 sec.) the angular displacement is determined. It must not exceed 30 degree or 20 degree, depending on the degree of accuracy required, if it is more than this value the time interval must be decreased to a smaller value and the angle is to be calculated again. Notice that if more than one point is calculated during a certain δ -interval (20—30 degrees) every new value of (δ) must be added to the initial operating angle (δ_{oa}) and not to the proceeding value as in the usual step by step method.

By the same way the angular velocity can be calculated from equations (14) or (16) at the end of every time interval, if the angular velocity curve is to be determined, otherwise it is enough only to calculate it at the end of the whole δ -interval.

So now the initial conditions for a new δ -interval are known, i.e. (δ_{ob}) and (w_{ob}), see Fig. (2), which are the last values for (δ) and (w') at the end of the proceeding -interval. Then the new constants for the second — interval i.e. G_b , F_b and ϕ_{ob} are to be calculated and the same procedure is to be followed for calculating the angular displacement and velocity during the second δ -interval.

ILLUSTRATIVE EXAMPLE

The application of the above method will be shown by an illustrative example. Consider a 8,000 KW generator connected to an infinite bus over a double line circuit, a fault occurs at a point on one of the lines, and it hangs on for 0.2 sec.,

- 3) The inertia constant of the machine is constant.
- 4) Resistances are neglected.
- 5) Damping torques are neglected.

So the swing equation for the case of a synchronous machine connected to an infinite bus bar can be written as follows in equation (1) As shown in Fig. (1) the initial operating point is at the angle

δ_0 . Shifting the axis from the origin (0, 0) to a new point a ($0, \delta_0$), then equation (1) can be modified using equation (2) to give equation (3).

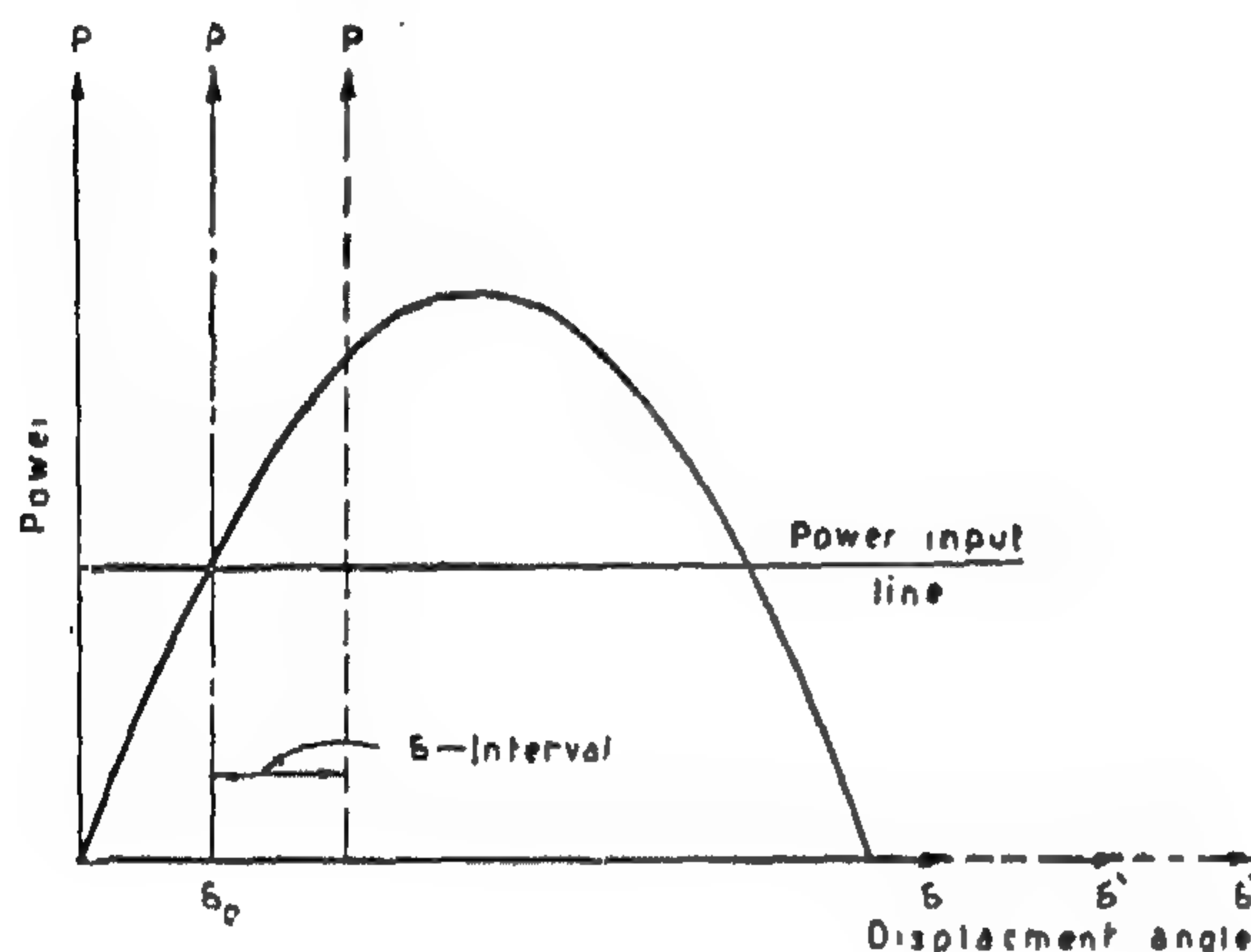


FIG. 1: POWER ANGLE CURVE ILLUSTRATING THE SHIFTING OF THE ORIGIN

In the region around δ_0 equation (3) reduces to equation (4) which is a linear differential equation of the second order with constant coefficients. To specify completely the problem in order a unique solution $\delta(t)$ can be obtained, two conditions must be specified, the first is the time interval over which the solution is desired and the second is a set of the initial conditions for $\delta(t)$ and its derivative. The solution of a differential equation of this class can be divided into two parts, a free response and a forced response. The sum of these two responses constitutes the total solution.

The Free Response :

The characteristic equation of the differential equation (4) describing the

system, Eq. (5), has two roots which give the free response, Eq. (6). The unknown coefficients C_1 and C_2 appear in equation (6) can be determined from the initial conditions.

The Forced Response :

The weighting function of the differential equation is given by equation (7). The constants C_3 and C_4 appear in this equation can be determined from two algebraic equations obtained by satisfying the conditions given by equations (8). The forced response is given by equation (9).

The Total Response :

The total response of the linear constant coefficient differential equation (4) is the sum of the free response, Eq. (6), and the forced response, Eq. (9). Two cases will be considered classified by the nature of the roots of the characteristic equation. The first case is that of real roots and the second case of imaginary roots. General equation will be derived and then the two cases will be studied.

The free response after evaluation of the constants C_1 and C_2 is given by equation (10), and the forced response is given by equation (11) after evaluating the constants C_3 and C_4 . So the total response which is the sum of these two equations is given by equation (12), this equation is the general equation relating the change in the angular displacement to the time and it is valid as far as it does not exceed the range of 20° . The range of validity can be extended to 30° or more but the accuracy will be reduced. The form of equation (12) will now be modified according to the nature of the roots of the characteristic equation, i.e. if the constant G is positive or negative.

For the case of real roots equation (12) is reduced to equation (13). The angular speed is given by equation (14). For the case of imaginary roots equation (12) is reduced to equation (15). The angular speed is given by equation (16).

TRANSIENT STABILITY OF POWER SYSTEMS VIA LINEAR TECHNIQUE

By

Dr. MOSTAFA A. EL-SHIBINI*

ABSTRACT :

A method is suggested for studying the transient stability of power systems. This method modifies the usual step-by-step method by linearizing the non linear differential equation describing the system during the transient period. The suggested method reduces the number of steps and so the time of the solution by 60% compared with the usual step-by-step method.

INTRODUCTION

The problem of stability appeared with the appearance of A.C. power systems in the world with it associated synchronous machines. The size of problem increased with the increase interconnection of power systems. The problem was not only how to improve the power system stability but also how to study and analyze the stability problem under the different operating conditions. Many methods have been developed up till now. These methods differ in its field of application and in the required data for solution and the amount of information it gives. For example the point by point method(1)-(3) can be used to examine the stability of any interconnected power system with any number of machines. The swing curves drawn by use of this method give complete informations about the behaviour of the system during the transient period after the occurrence of any disturbance in the power system.

While the equal*area criterion(1)-(3) is only applicable for one machine and infinite bus or two machines system. This method gives indication only if the system is stable or not. One of the recent methods used now is the direct method of Lyapunov(4), it requires a partial solution by use of step by step method, but reduces the time of solution.

In this paper we suggest a method which is in its nature a point by point solution, but as the time consumed in the solution especially when using the digital computer is an important factor, this method reduces the time of solution by about 60% and more compared with the usual step by step method. While using Lyapunov function the time reduction is about 30%, with the difficulty of finding the proper function and the determination of the points of singularity. The method suggested can be summarized in that the non linear differential equations describing the system are linearized about the successive operating points on the swing curves.

THEORETICAL CONSIDERATIONS

The following assumptions are usually assumed in solving the transient stability problem :

- 1) The voltage behind the transient reactance is constant.
- 2) The mechanical power input to the generator is constant.

* Faculty of Engng, Cairo Univ.

INDUSTRY & PRODUCTION

**INST. OF MECHANICAL ENGINEERS
INST. OF ELECTRICAL ENGINEERS**



الهيئة المصرية العامة للمساحة الجيولوجية والمشروعات التعدينية
(٣ - مدوع سالم بالعباسية - القاهرة)

مكتب التصميمات المهنى للمناجم والمحاجر

نظرا للتطور التكنولوجي الذي حدث في صناعة التعدين في العالم وللمهمة لهذا التطور فقد قامت الهيئة بإنشاء مكتب لتصميمات المناجم والمحاجر ، يعتمد أساسا على الفنيين المصريين مع الاستئانة بالخبرة الأجنبية البولندية - حيث يستطيع الفنيون المصريون اكتساب الخبرة اللازمة في أعمال تصميمات المناجم والمحاجر سواء بممارسة ذلك أثناء عملهم مع الخبراء أو بالتدريب في الخارج وبذلك يكون لدينا فئتان الأعوام القليلة القادرة - وهي مدة تنفيذ عقد إنشاء هذا المكتب مع الجانب البولندي والتي تبلغ ثلاث سنوات - نواة من المهندسين الذين يستطيعون القيام بأعمال التصميم العالمى والتخطيط السليم لاستغلال ثرواتنا التعدينية القومية أممن استغلال .

ومن لهذا المنطلق فقد صدرت إقتصاصات مكتب التصميمات بالتالى :

- عمل الدراسات الفنية ووضع مخططات المشروعات التعدينية
 - عمل التقارير الفنية والإقتصاصات
 - عمل التقارير النهائية للمشروعات بما يتضمنه ذلك من التصميمات التفصيلية اللازمة للتنفيذ
 - عمل الدراسات الفنية الخاصة بتطوير المناجم الحالية .
 - الإشراف على المراحل الأساسية الخاصة بتنفيذ المشروعات .
- وعلى ضوء ذلك الإقتصاصات فقد رُؤى أن يكون حجم العمل بهذا المكتب كما يلى :
- ١- تنسيق الإنتاج من فحam الفوسفات على مستوى الجمهورية بما فى ذلك بناء المناجم الجديدة (أبو جحيلة بالصعيد والشرقية - الحاميد شرق بواى النيل) والإعداد لبناء مناجم جديدة ذات إنتاج كئامى (أبو طرطور - السباعية غرب) وإعادة بناء المناجم الحالية بقطاعى سفاجا والقصر و ذلك تمهيدا لتوسيع مستوى الجمهورية بين الدول المنتجة لهذا الخام إلى مركز مرتفع وصلى يتسنى بعد ذلك تصدير الخبرة المصرية ولوعلى الأقل للدول العربية والإفريقية .
 - ٢- بدو تشغيل أو الإعداد لتشغيل الإنتاج من بعض المعادن المتوفرة بالجمهورية ولاسيما لدرهاتيات التى تسمح بقيام شركات مستقلة وذلك بمستوى نصف صناعى مثل خامات القصدير والزنك والرصاص والخامس ، حتى يكون ذلك بمثابة إكتساب خبرة عملية على وسائل التشغيل ومتى وجد الجبل الجديد من المهندسين مجالاً للتدريب بالإضافة إلى تدبير جزو لا بأس به من إحتياجات الدولة من هذه الخامات .
 - ٣- إجراء التصميمات المطلوبة لقافة الأعمال التعدينية اللازمة لمناجم ومحاجر الجمهورية .
- ويقوم بالعمل بمكتب التصميمات الآن مجموعة من الخبراء البولنديين المتخصصين فى مجالات التعدين المختلفة يصل عددهم إلى ١٤ فئيرا ، ويقوم بالعمل معهم مجموعة كبيرة من المهندسين والفنيين المصريين .

فيليبس

PHILIPS



وتمت الصناعة العربية المتطورة . تقدمها

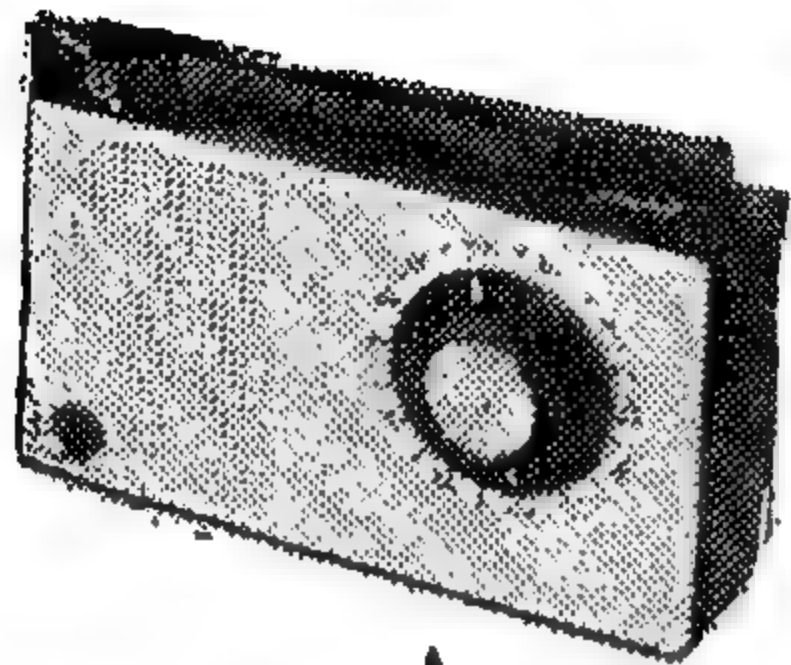
شركة النصر للأجهزة الكهربائية والإلكترونية

«فيليبس»

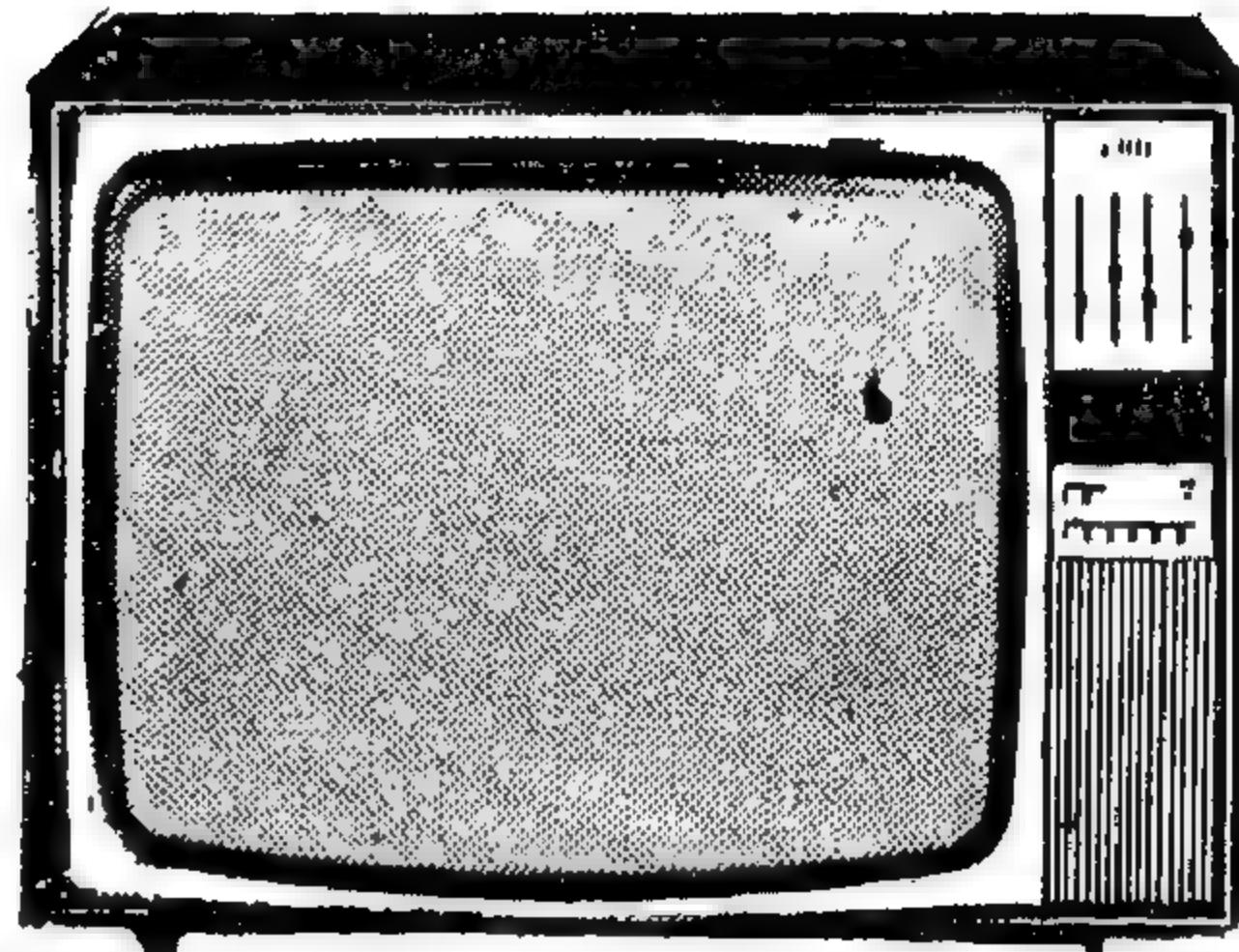
إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات الهندسية والكهربائية والإلكترونية

EL-NASR ELECTRICAL & ELECTRONIC APPARATUS Co. S.A.A.

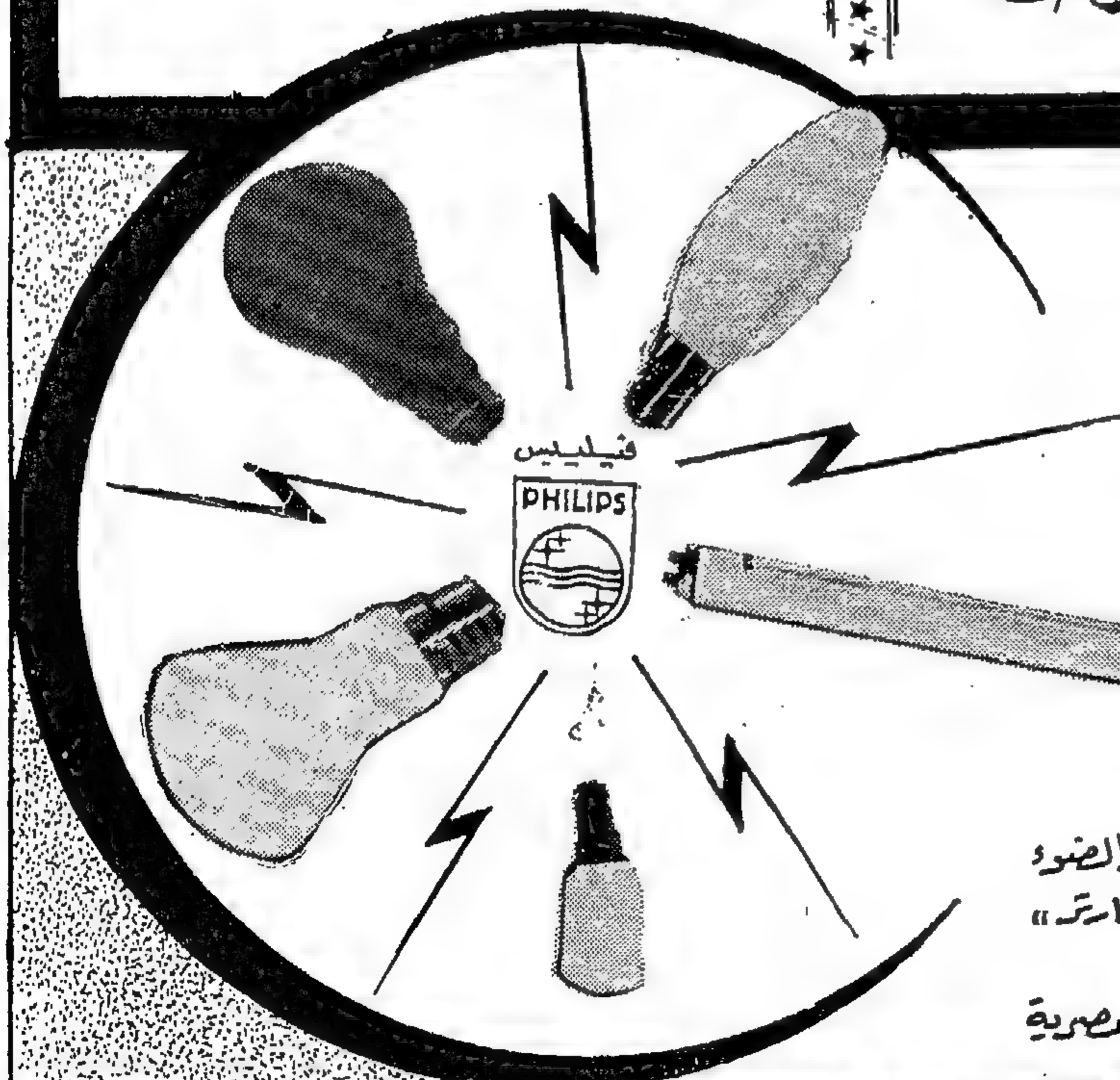
PHILIPS



راديو
فيليبس
ترانزستور مشنطة



تليفزيون
فيليبس ٢٤ بوصة



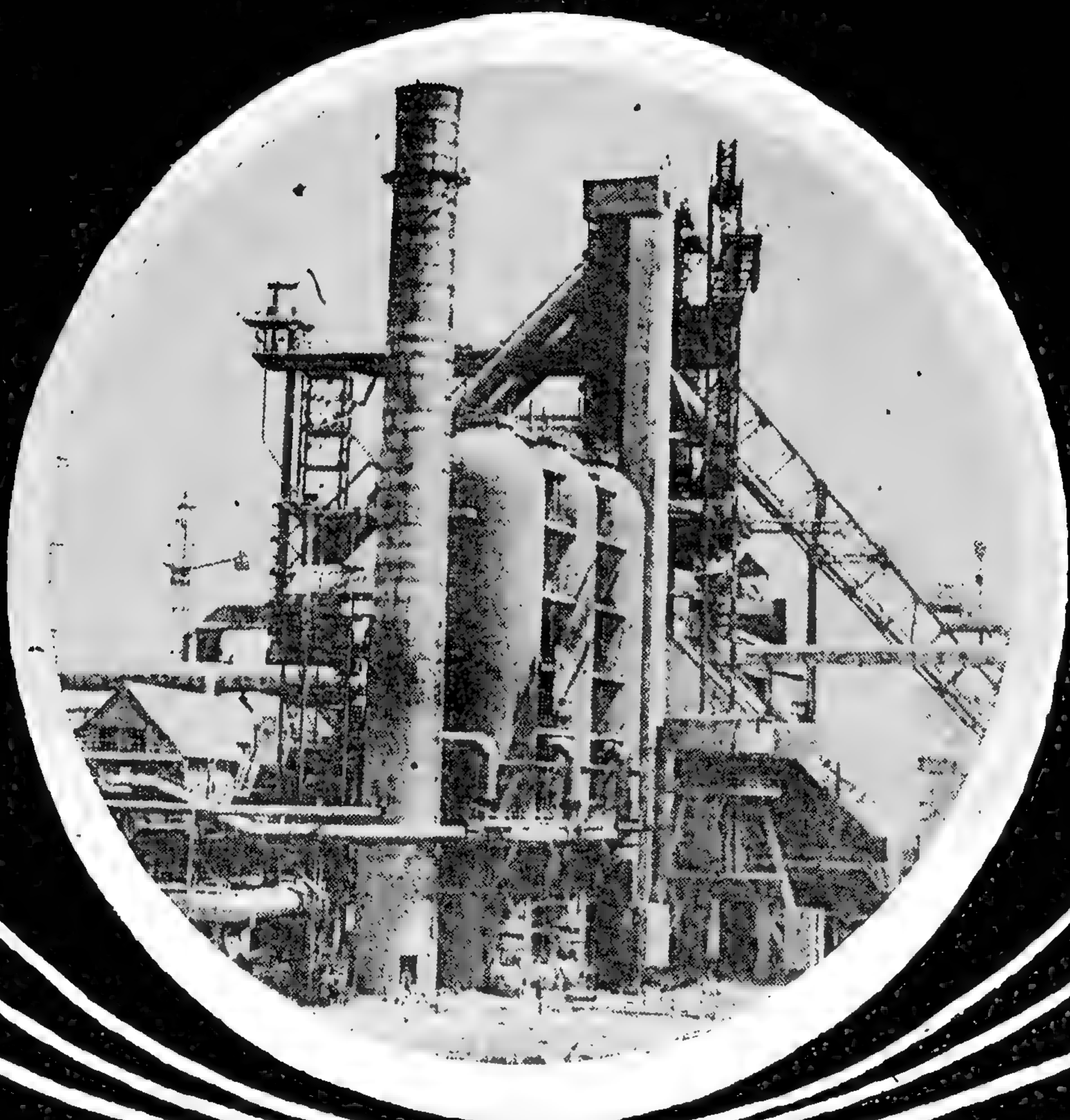
كبرى شركات
إنتاج المصابيح
الكهربائية
في الشرق الأوسط

مجموعة مختلفة الأنواع
من المصابيح الكهربائية

العادية والفلورسنت والزئبقية والضوء
المختلط وبادئة «الدينا» «ستار»
لمبات الفلورسنت
توفر بكفاءة أعلى من الإضاءة العادية

التيارات المنخفضة
«فيلور»
القاهرة

المبيعات والعروض : ٢٦ شارع عدلي بالقاهرة - كبرى بريد القاهرة ٧٤٩٩٣ - ٤٩٧٤٨
فروع الإلكترية : ٩ شارع سيدو ستريس - تليفون : ٢٥٧٦٠
مركز الخدمة : ٣١١ شارع شبرا بالقاهرة - تليفون : ٩٤٤٥٩٩



مع تحيات

المقاولون العرب

عثمان احمد عثمان وشركاه

الفرن
العالي
الثالث
بمجمع
الحديد
والصلب
بحلوان

الشركة العربية لاستصلاح الأراضي البرية

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة لاستصلاح الأراضي

مروعات الري الكبرى

- إنشاء ومقر ترعة النهر الرئيسية ٢١٧٥٠٠٠
- كسر سد ترعة الإسماعيلية ٠٠٠٠
- تعديل وتوسيع ترعة الحاجر ٠٠٠٠
- الأعمال الترابية والصناعية والتبطين للرياح الناصري - المنطقة الرابعة
- الأعمال الترابية والصناعية لمجاري الري والصرف بركة مبارك
- إنشاء شبكة الصرف الفطحة لمساحة ٢٠٠٠ فدان بمنطقة الدلتا وكوم حمادة بمحافظة البحيرة
- الأعمال الصناعية لتوسيع وتعمير مصرف نمر "٥"
- الأعمال الصناعية والترايبية لتوسيع وتعمير مصرف الخندق الرئيسي
- الأعمال الترابية لمقر ترعة المنايف

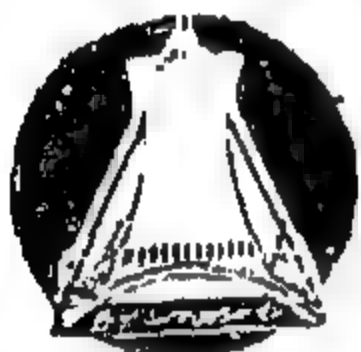
أعمال استصلاح الأراضي

استصلاح ٦٠٠٠٠ فدان بمحافظات الشرقية ودمياط وكفر الشيخ والبحيرة والجيزة بما في ذلك الأعمال الترابية والصناعية والتبطين لمجاري الري والصرف ومحطات الري والصرف ومباني

القنوات لهذه المشروعات

أنشطة أخرى للشركة

- إنشاء ع سطات للدواجن
- مشروع غرب الترابية
- المساهمة في أعمال المجرود الحربي



شركة مصر العامة للاستصلاح

وزارة الإسكان والتشييد

خبرة ٣٦ عامًا.. في جميع أنواع الخرسانات

الركن الرئيسي

٢١ شارع ٢٦ يوليو القاهرة

تليفون ٤٩٨٥٥

٤٩٨٥٧/٤٩٨٥٦

٤٢٠٠٢/

مناطق إقليمية

الإسكندرية - المحلة الكبرى

شبين الكوم - السويس

أسيوط - المنيا

السد العالي - أسوان

مصانع المنتجات الخرسانية

الأميرية - بالقاهرة

والخضراء - بالإكديرة

فروع خارجية

السودان - العراق

ليبيا

كفاءة فنية ممتازة في تصميم وتنفيذ المنشآت والمروعات المدنية ذات المستوى العالمي

- محطات الفتوى الكهربائية
- محطات المياه والخزانات
- الأعمال المدنية للمصانع
- خطوط الكهرباء ومحطات المحولات
- السدود والخزانات
- الترسانات البحرية والمتوان
- خزانات الوقود
- الطرقات الخرسانية
- الصب وامتداد
- الانضغاط

حجم الأعمال التي تنفذها الشركة سنوياً يزيد على

١٥

مليون جنيه

بناة مصر الحديثة

شركة وادي كوم أمبو

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة لاستصلاح الأراضي
الإدارات والورش والمخازن : دار السلام - قسم مصر القديمة «أفرط اتوبيس ٩٥-٩٦-٩٧»
تليفون : ٨٤٥٠٦٦ - ٨٤٥٦٩٠ - ٨٤٥٧٧٥

تقوم بدورها في تنفيذ برامج الخطة

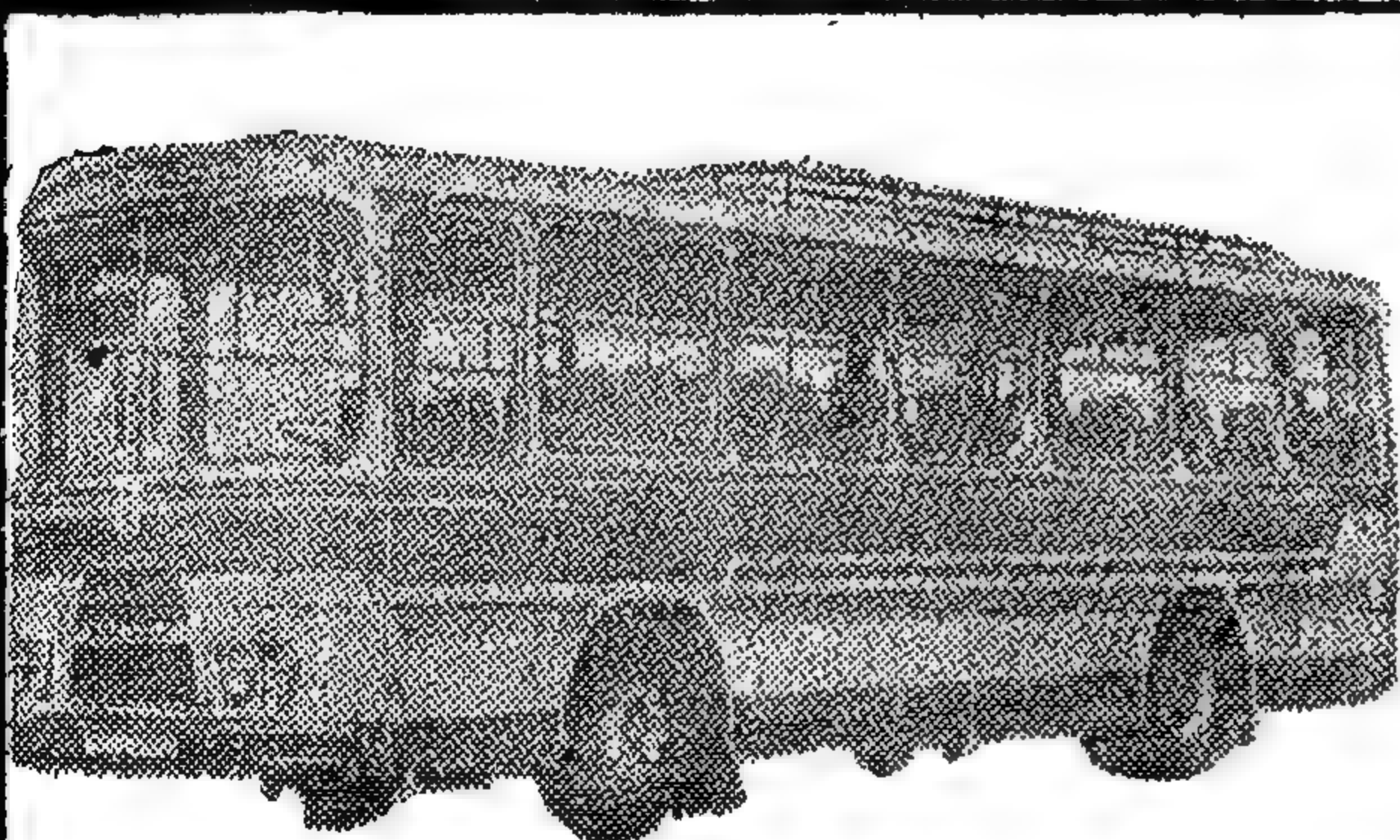
فأتمت استصلاح حوالي ١٢٠,٠٠٠ فدان بمناطق كوم أمبو - إدفو - إشنا - سوهاج - مديرية التحرير
مربوط - بالإضافة إلى أعمال الصرف المظبي ، وإنشاء محطات الري والصرف الكبرى في جميع
أنحاء الجمهورية ... وتعمل حالياً في تنفيذ تطوير الملاحة في قناة السويس
مع إزالة الساتر الترابي .. وأنقاض خط بارليف

تمتلك الشركة ٢٥٠ وحدة معدة ميكانيكية ثقيلة لحفر ونقل الأتربة
عربات النقل والمعدات الأخرى .. وتقوم بجانب عمليات الاستصلاح
بعمليات مقاولات أعمال الري الكبرى في كافة أنحاء الجمهورية

شركة السيل العامة لأوتوبيس وسط الدلتا

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للنقل البري للركاب بالأقاليم

تقوم بكامل أنشطتها في القيام بأعمال النقل العام للركاب بالأوتوبيس ، في خطوط
منتظمة أو في عمليات خاصة بالرحلات والسياحة وغيرها



قامت الشركة بتسيير أحدث سياراتها على
شبكة خطوط التي تربط محافظات :
المنوفية • الغربية • كفر الشيخ
وتربط بين هذه المحافظات :
المتاهة • الإسكندرية • القليوبية
الشرقية • الدقهلية
وقد مافتتخاراً مأموراً في تقييم خدماتها لنحو
٤٠ مليون راكب تنقلهم بسياراتها الحديثة سنوياً

الإدارة العامة : ١٣٤٣ شارع كورنيش النيل - السهل
تليفون : ٩٤٦٣٤٠ - ٩٤٨٧٦٤ القاهرة



أحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للغازات والانشاءات المدنية

رائدة ومتخصصة في تصميم وتنفيذ المشروعات الكبرى

- محطات طامبات الري والصرف
- محطات توليد القوى الكهربائية
- مشروعات الصرف المغطى
- مشروعات الاسكان الكبرى
- مشروعات محطات المياه الكبرى
- مشروعات محطات البحار الكبرى
- مشروعات البترول
- انشاء المصانع الكبرى

والشركة تساهم دائماً في بناء مجتمعاتنا الاشتراكية الجديدة

المركز الرئيسى

القاهرة: ١٢ شارع طلعت صرب
ت: ٧٠٢٤٦ - ٥٩٢٥٠ «خمس خطوط»

الإدارة العامة للشؤون المالية

القاهرة: ١٢ شارع وظلوم - تليفون ٤٥٠٠٢
مخازن الشركة العمومية

برهيم - قايوبية - تليفون ٨٦٣٢٠١

الإدارة العامة للمهمات والمعدات

شارع البورصة الجديدة/ قصر النيل ت: ٧٧٩٠١

إدارة العقود والشرايات

١٨ شارع هدى شعراوي بالقاهرة ت: ٤٧٤٥٨
الفرع

الإكسپريز: ١٦ شارع فوزى فهمى بنى ت: ٢٤٨٦٦

النصر: ٢٠٨٩ - أسوان ت: ٢٦٢٦



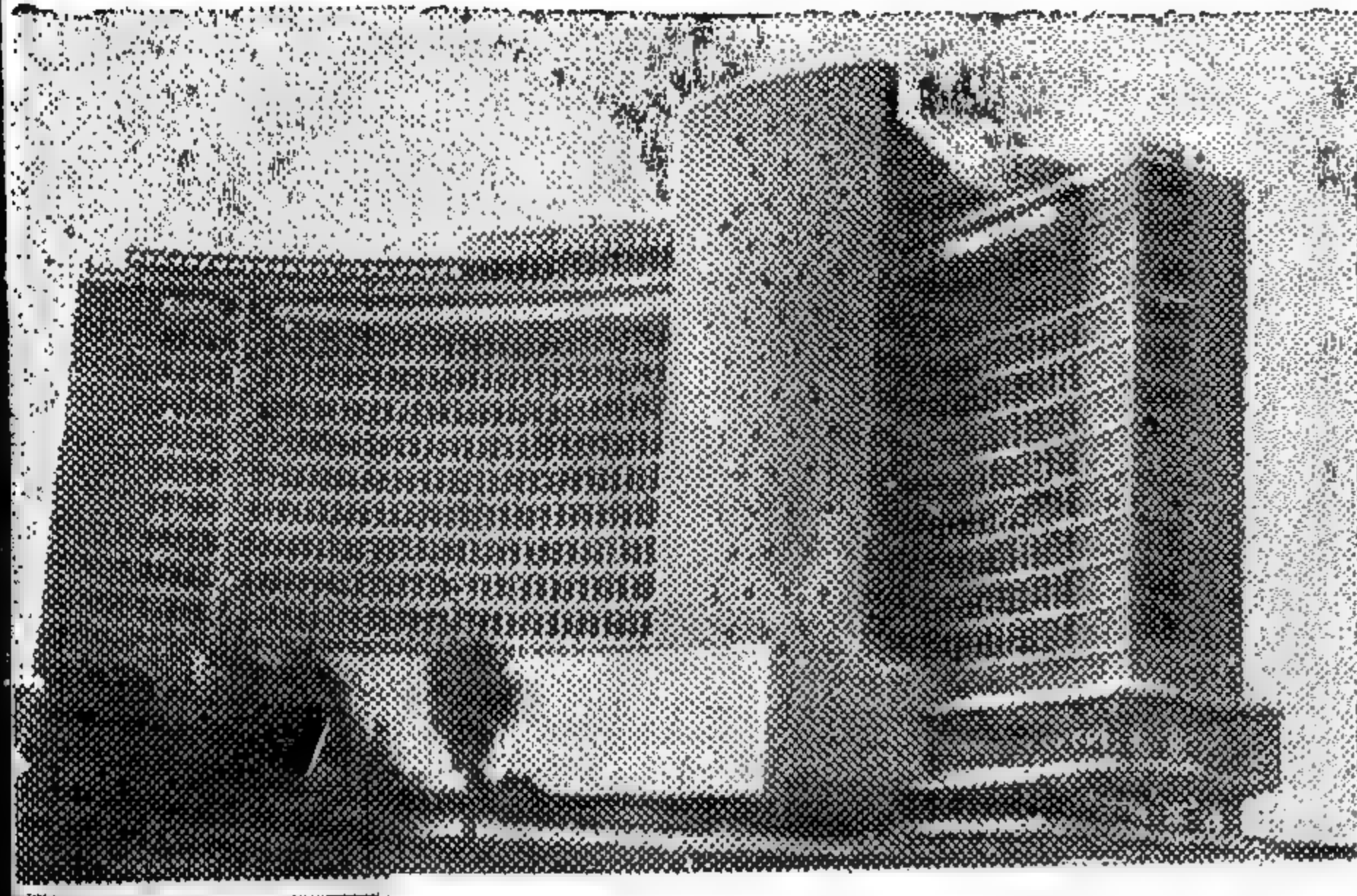
عزيزى الدخول

نهدى اليك السجارة
الأصيلة كايوتا ، الخيرة
العربية + أمجد الأدفنة
العالمية

شركة الدخان
بالجيزة

فندق « ميريديان »

« على النيل - جاردن سيتي »



أحدث فنادق
المتاهرة

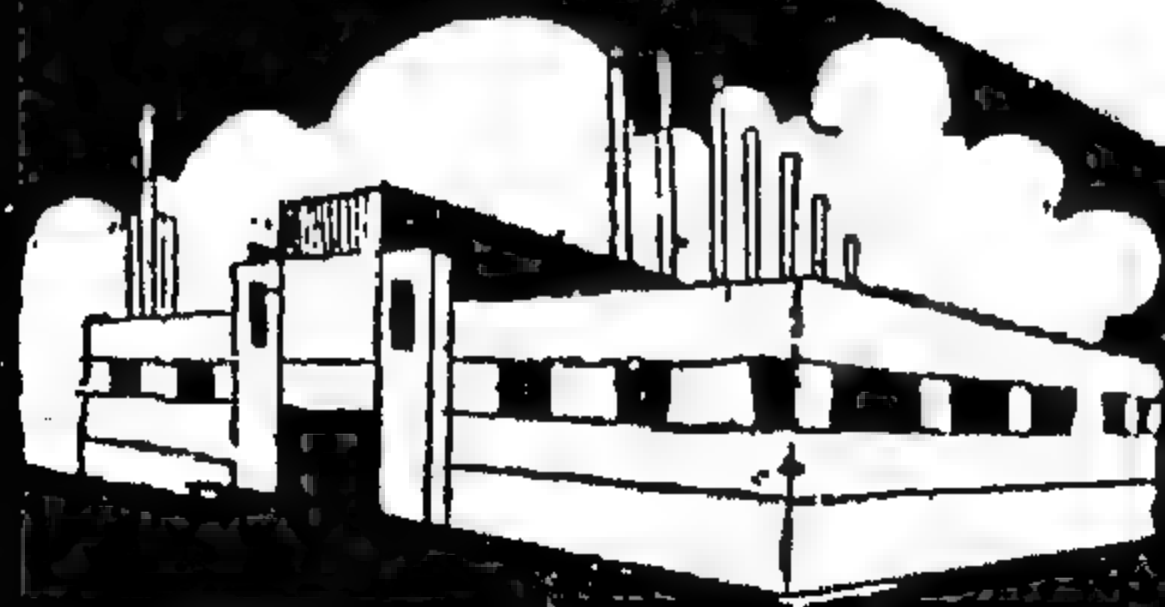
تقني

الشركة العامة للإنشاءات

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة لمقاولات الإنشاءات المدنية

إنتاج الشركة

- أسلاك وكابلات عارية
- أسلاك وكابلات معزولة بالمطاط
- أسلاك وكابلات معزولة بالبلاستيك
- أسلاك وكابلات للرمال
- كابلات أرضية مسطحة معزولة ومغلقة
- بالبلاستيك أو معزولة بالورق الشبكي بالزيت ومغلقة
- بالرمال منقط ١٠٠٠ ، ١١٠٠٠ فولت
- كابلات تليفونية معزولة بالبلاستيك أو بالورق
- من ٥ هوز إلى ١٢٠٠ هوز رصاص أو مسطح
- كابلات ستيرنك ستاركوا



الدول التي نصنع لها:

السودان • الأردن • الكويت • ليبيا • اليمن • مصر
السعودية • سوريا • لبنان • كويت

شركة الكابلات الكهربائية المصرية

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات الهندسية

الإدارة العامة والصنع بمطرد ١: ٨٧٦٠٠٠

ص.ب. ٩٠٨ القاهرة

فرع القاهرة: ١٠ شارع طلعت حرب ١: ٧١٧٧٤

الحامات الأولية والصناعات الكيميائية

جمعية مهندسي المناجم والبترو
والفلزات
جمعية المهندسين الكيميائيين

tors and operating conditions the same in both cases.

The conversion is controlled at the initial stages by diffusion of $(\text{NH}_4)_2\text{CO}_3$ through a laminar liquid layer surrounding the particles whereas it was controlled at later stages by diffusion through an ash layer of CaCO_3 resulting from the conversion. The rate of conversion per unit geometric surface area of particles in the two ranges are given by the equations.

(i) Initial conversion rate range

$$\frac{dx}{Sd\theta} = k_1$$

$$\frac{dx}{Sd\theta} = K(1-x)^3$$

(ii) Second conversion rate range

where k K are coefficients the value of which depend upon slurry concentration, static slurry height, gas flow rate, and temp. of slurry during fluidization.

Optimum condition are predicted from the investigations within the specified ranges as :

- Particle Size :—270 + 325 mesh
- Slurry Concn : 5 wt. % Gypsum
- Static Slurry Height : over 3 cms.
- CO_2 Flow Rate (F-factor) = 1.6

$$\left(\frac{\text{cm}}{\text{sec.}} \cdot \sqrt{\frac{g_m}{\text{cm}^3}} \right)$$

References :

- (1) Ganz, I.I.S.N., Leibovich, S.B. and Gorbman S.I. (Chem. — Technol. Inst., Dnepropetrovsk) Zhur. Priklad. Khim, 32, 975 — 8 (1959).
- (2) Andrew. S.P.S. Chem. Eng. Science, 3,279 (1954).
- (3) Levenspiel, Chemical Reaction Engineering p. 332 — 357.

A comparison was performed with Levenspiel models (3) of rate controlling steps in heterogeneous system kinetics by plotting $(1 - x)$ versus $\frac{\theta}{\gamma}$ which represents fractional conversion time as shown

in Fig. (10). Comparing with the relevant diagrams of Levenspiel it was verified that the conversion is ash layer diffusion controlled after the initial constant conversion rate.

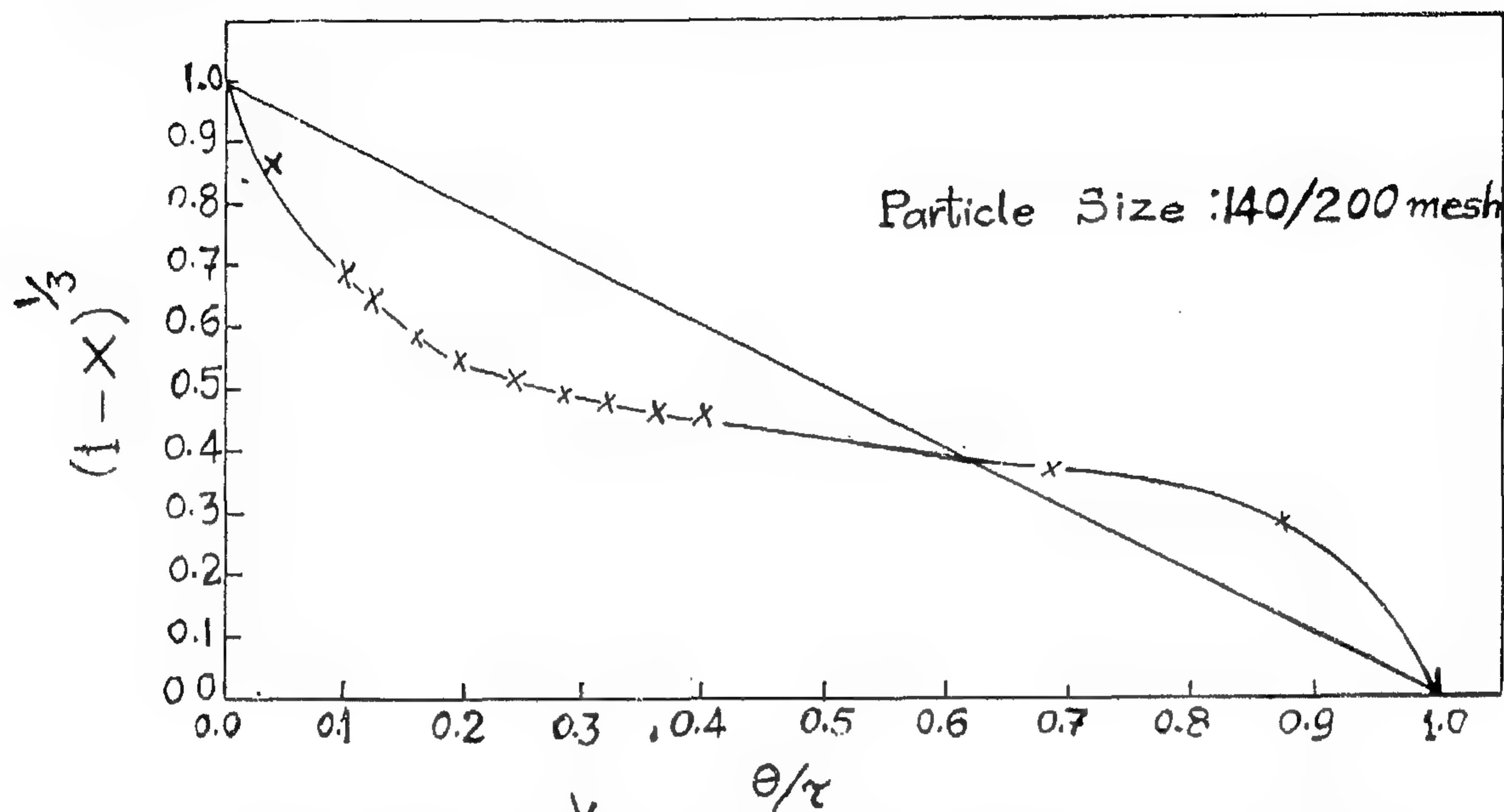


Fig.(10) $(1-x)^{1/3}$ vs Fractional Conversion Time

(6) Comparison Of The Results Of This Work With Ganz. Work Using Mechanically Agitated Mixers :

Ganz et al(1) reported investigations on the conversion of $\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ into $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ in a mechanical mixer used for agitating a mixture of gypsum slurry, CO_2 and NH_3 gases. He reported a decrease in the percentage conversion as the gypsum concentration in the slurry was

increased from 6.4 to 12.6 wt% which is quite in good agreement with the results of this work. The maximum percentage conversion reported in his work was 94% whereas it equalled 96% in this work using fine particle sizes.

7 — CONCLUSION

The conversion of CaSO_4 into $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ can be readily affected at ammoniated gypsum slurries, fluidized by CO_2 gas. A percentage conversion as high as 96% was achieved using a particle size of 270 + 325 mesh with gypsum concentration in the slurry of 5 wt%, static height of 3.16 cms and CO_2 flow rate corresponding to F-factor of 1.4 (cm./sec). $\sqrt{\text{gm/cm}^3}$ The conversion rate per unit geometric

surface area of the particles is the same for any particle size provided other factors and operating conditions are the same. Slurry concentrations of 5 wt. % gypsum favour higher conversion than in case of higher concentrations; also increasing the static height from 1.58 cms to 3.16 cms gave a considerable rise in the percentage conversion keeping other fac-

$$E = \frac{C_0 - C_\infty}{C_0 - C_\infty} = \frac{8}{\pi^2} \cdot e^{-\frac{\pi^2}{4} \cdot \frac{D\theta}{a^2}} \dots \dots \dots (9)$$

$$(or) E = \ln \frac{8}{\pi^2} - \frac{\pi^2}{4} \cdot \frac{D\theta}{a^2} \dots \dots \dots (10)$$

In examining the possibility of applying equation (9) for the analysis of the results of this work in the second conversion range, c was taken to represent the $(NH_4)_2 CO_3$ concentration and an alternative measure for E was derived as follows,

$$C_0 = [K(1-x) + K'] : K$$

K = Stoichiometric proportionality constant

$$K' = \text{Constant to account for excess } (NO)_2 CO_3 \text{ over the stoichiometric requirement}$$

$$K = \text{Slurry dilution coefficient}$$

$$C_\infty = K' : K$$

$$C_\theta [K(1-x) + K'] : K$$

and we get,

$$E = \frac{[k(1-x) + k' - k'] K}{[k + k' - k'] K} = (1-x) \dots \dots \dots (11)$$

Therefore Eq. (9) can be put in the following form,

$$1-x = \frac{8}{\pi^2} \cdot e^{-\frac{\pi^2}{4} \cdot \frac{D\theta}{a^2}}$$

which on differentiation with respect to θ gives

$$-\frac{d(1-x)}{d\theta} = \left(\frac{\pi^2}{4}\right) \cdot \frac{D}{a^2} (1-x) \dots \dots \dots (12)$$

The diffusion length through the solid, a , is proportional to the thickness of the ash layer and its tortuosity. It is assumed that the tortuosity in the ash $Ca CO_3$ layer is the same throughout the diffusion path which can then be considered proportional to the depth of the ash layer. The diffusion length, a , is inversely proportional to $(1-x)$ so that we get

$$a \propto \frac{1}{1-x} \quad \text{for a certain particle}$$

size. Substituting $a = \frac{K}{1-x}$ in Eq.

(12) we get for constant average diffusion coefficient D .

$$\frac{dx}{d\theta} = K(1-x)^3 \dots \dots \dots (13)$$

This means that $dx/d\theta$ is an exponential function in $(1-x)$ with a power of 3. This is actually the case in the falling rate range shown in Figure (7).

The conversion rate per unit geometric surface area of particles $dx/sd\theta$ is plotted versus $(1-x)$ in Figure (9) from which the following rate expressions are derived,

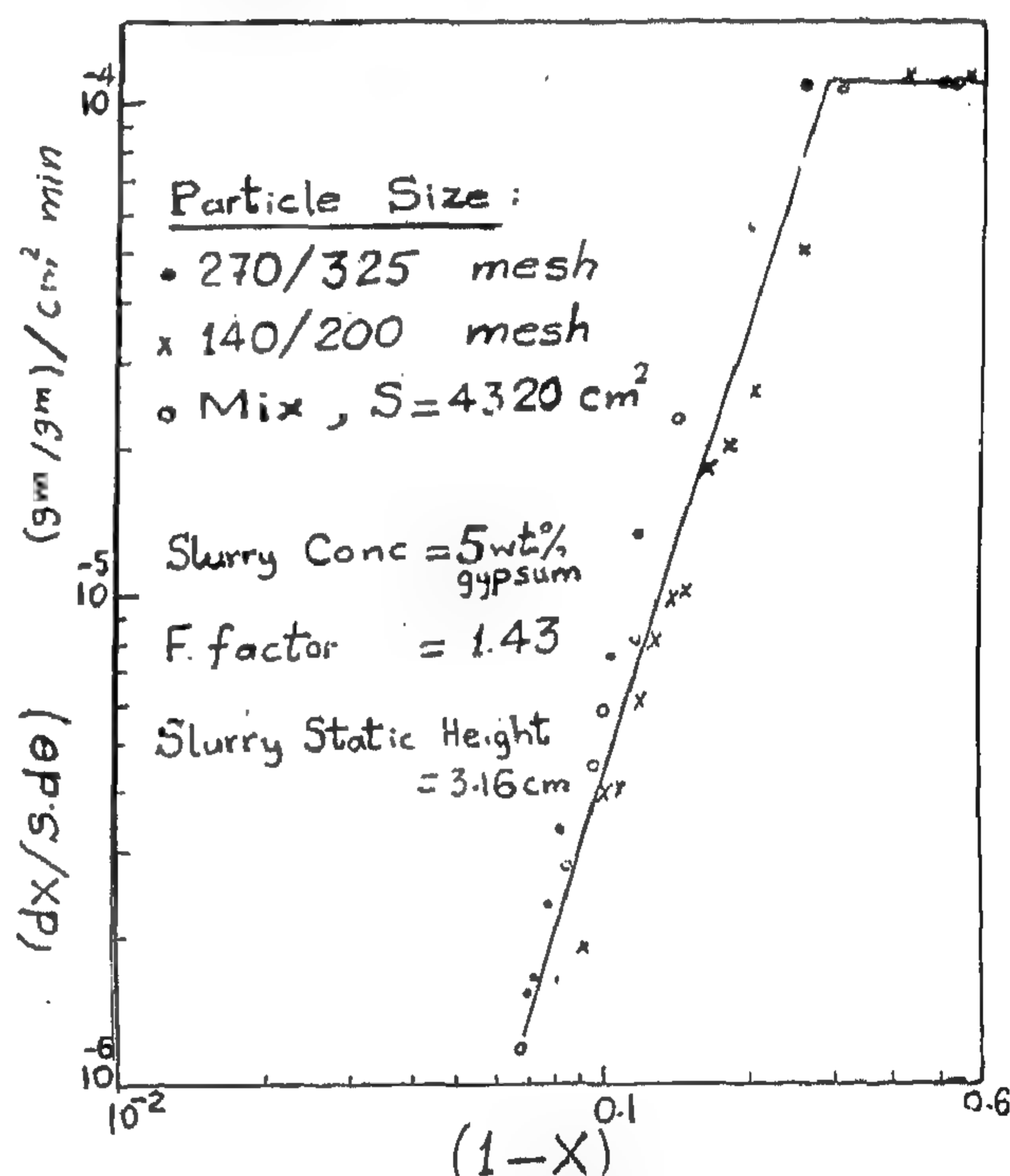


Fig. 9. Conversion Rate VS — Residual Fraction $Ca SO_4$

$$\frac{dx}{Sd\theta} = 1.125 \times 10^{-4} \quad (gm/gm)/cm^2 \cdot min \dots (14)$$

(i) For values of $(1-x) \geq 0.275$ we get,

(ii) For values of $(1-x) < 0.275$ we get,

$$\frac{dx}{Sd\theta} = 4 \times 10^{-3} (1-x)^3 \quad (gm/gm)/cm^2 \cdot min \dots \dots \dots (15)$$

(N H₄)₂ CO₃ in appreciable amounts at low percentage conversions indicating that steps (i) and (ii) are not rate controlling of the conversion. The existence of a constant conversion rate at the initial stages is a good indication that the conversion is not chemical reaction controlled throughout the whole period of fluidization. In the constant conversion rate range the diffusion of (N H₄)₂ CO₃ through the laminar liquid film surrounding the particles is controlling and in the falling conversion rate range the diffusional resistance is increased due to the build up of Ca CO₃ ash layer on the surface of the solid particles.

(5) Mathematical Models And Its Application To Describe The Conversion Rate Ranges :

The rate of diffusion of (N H₄)₂ CO₃ to the reacting Ca SO₄ is relatively fast at the start and it slows down gradually as the resistance to diffusion increases with the build up of an ash layer of Ca CO₃. If the chemical reaction is the controlling step it should be slower than the diffusion rate. The fastest diffusion rate takes place at the start of conversion and it is clear from the previously presented figures that the conversion rate is constant in this case and independent of the fractional amount of remaining reactant. This means that the conversion rate is not chemical reaction controlled from the start. This was verified by the impossibility of correlating the experimental data in terms of equation (3) or its integrated from equation (4).

$$\frac{d(1-x)}{S \, d\theta} = -k (1-x)^n \quad \text{--- (3)}$$

$$\theta = \frac{1}{(1-n)k} \cdot \frac{1}{S} \left[1 - (1-x)^{1-n} \right] \quad \text{--- (4)}$$

From this it is deduced that the conversion is controlled by diffusion throughout the whole period. At the start, the conversion rate is controlled by dif-

fusion of (NH₄)₂ CO₃ through a laminar liquid film surrounding the particle and we have,

Rate of mass transfer by diffusion =

$D \frac{\partial C_A}{\partial z}$ (NH₄)₂ CO₃ diffuses towards the reacting solid and the concentration gradient across the diffusion liquid film decreases with time whereas the diffusion coefficient D increases by the same rate due to the proportional decrease in the concentration of dissolved solutes in same film at the start. This gives a constant diffusion rate and hence a constant rate of conversion as represented by the equation,

$$\frac{dx}{S \, d\theta} = K \quad \text{--- (5)}$$

This gives on integration,

$$X = SK\theta \quad \text{--- (6)}$$

Equation (6) represents a straight line passing through the origin and having a slope depending on the specific surface of the particles. This explains the constant conversion rates shown in Figures (2,3,4,5,7,8). As the reaction proceeds the diffusional resistance of Ca CO₃ ash layer becomes more controlling and we get a case of unsteady state diffusion through a solid. Applying differential mass balance we get in this case,

$$\frac{\partial c}{\partial \theta} = D \frac{\partial^2 c}{\partial z^2} \quad \text{--- (7)}$$

The solution of the above equation gives the series,

$$\bar{C} = \frac{C_0 - C_\infty}{C_0 - C_\infty} = \frac{8}{\pi^2} \left[e^{-\frac{\pi^2}{4} \frac{D\theta}{a^2}} + \frac{1}{9} e^{-\frac{9\pi^2}{4} \frac{D\theta}{a^2}} + \dots \right] \quad \text{--- (8)}$$

In the above equation (8), θ represents the time of diffusion through the solid, D is the average diffusion coefficient, and a is the length of the diffusion path. Considering only the largest term on the R.H.S. of Eq. (8) we get,

initial stages and then it decreases continuously. Figure (8) shows a plot of the conversion rate per unit surface area of particles, versus the residual fraction unreacted CaSO_4 . A common curve could be drawn for the different sized fractions of particles which may be divided into two distinct ranges :

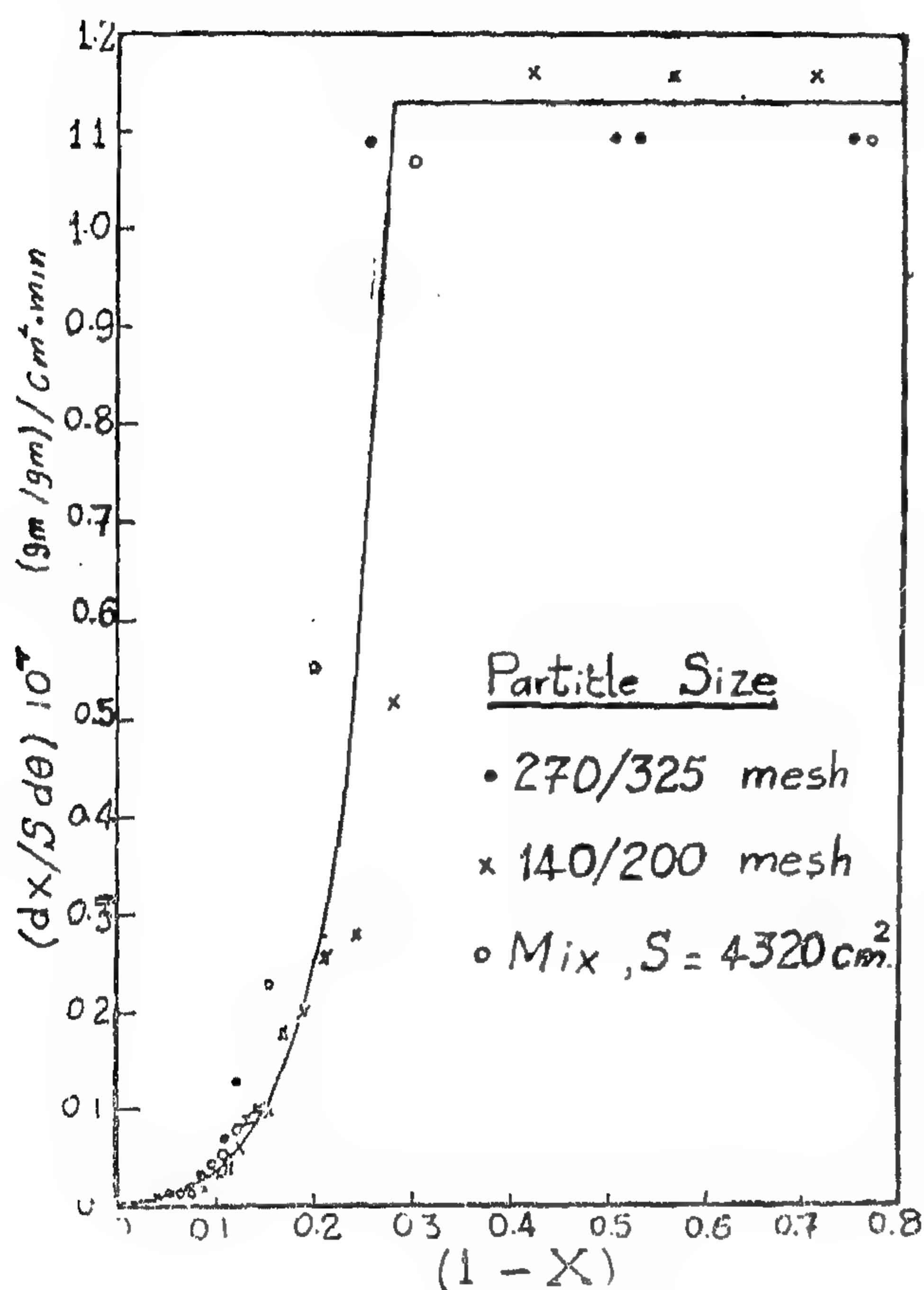


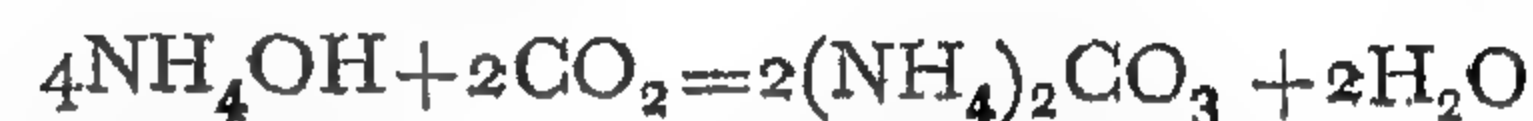
Fig. 8. Conversion Rate VS. Residual Fraction CaSO_4

- (a) For values of $(1-x) \geq 0.275$ we get a constant conversion rate range.
- (b) For values of $(1-x) < 0.275$ we get a falling conversion rate range.
- (4. 2) Sequence Of Steps Affecting The Conversion Of CaSO_4 Into $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ From Ammoniated Gypsum Slurry Through Fluidization With CO_2 gas.

The conversion of CaSO_4 into $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ takes place through a series of steps which occur in the following sequence :

(i) Absorption of CO_2 gas in the ammoniated slurry.

(ii) Interaction between CO_2 and NH_4OH in aqueous Solution to give $(\text{NH}_4)_2\text{CO}_3$



(iii) Diffusion of $(\text{NH}_4)_2\text{CO}_3$ in the aqueous phase to the reaction boundary at the solid gypsum particles interface. The diffusion shall have to take place through a laminar liquid film surrounding the particles at the start of interaction and it will proceed as time passes through an ash layer of resultant CaCO_3

(iv) Interaction of $(\text{NH}_4)_2\text{CO}_3$ reaching CaSO_4 to give $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$

$$(\text{NH}_4)_2\text{CO}_3 + \text{CaSO}_4 = (\text{NH}_4)_2\text{SO}_4 + \text{CaCO}_3$$

The CaCO_3 being insoluble in water remains at the reaction boundary forming an ash layer that increases in thickness with further interaction of remaining CaSO_4 . The produced $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$

shall have to diffuse from the reaction boundary through a laminar liquid film surrounding the particles at the start of interaction and through an additional ash layer of CaCO_3 as the reaction proceeds.

As the above steps take place in series it is evident that the slowest step will be the one controlling the rate of conversion. Andrew(2) in an investigation on CO_2 absorption by partially carbonated ammonia solutions reported that the rate of CO_2 absorption is controlled by the reaction between CO_2 and ammonia. Thus the first step is excluded from being a rate controlling step. Again it has been revealed by chemical analysis that the filtered slurry after fluidization contained

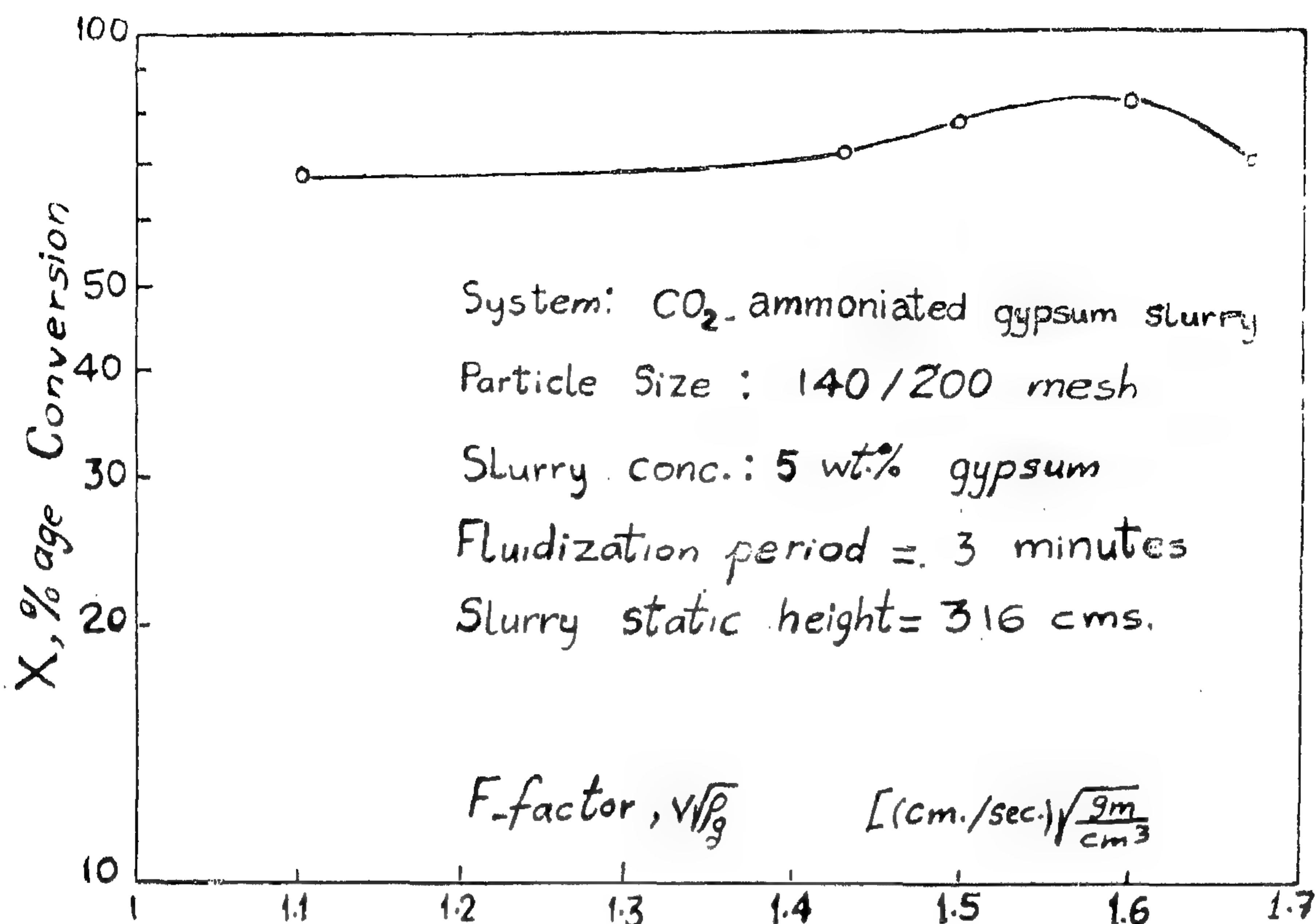


Fig. 6. Effect of gas rate on % conversion

4 — ANALYSIS AND CORRELATION OF EXPERIMENTAL RESULTS

The analysis of the results and its correlation is presented below in the following items.

(4. 1) Conversion Rate Per Unit Surface Area Of Particles :

Graphical differentiation was applied to determine the instantaneous conversion rates from figure (3) for the different particle sizes. This gives the conversion rate as mass fraction Ca SO_4 converted into $(\text{N H}_4)_2 \text{SO}_4$ per unit time, $\frac{dx}{d\theta}$. Dividing this rate by the surface area of the particles in the used slurry we get the rate per unit surface of particles. Figure (7) shows the conversion rate versus the residual fraction unreacted Ca SO_4 ($1-x$), from which it is observed that the conversion rate, $\frac{dx}{d\theta}$ is constant during the

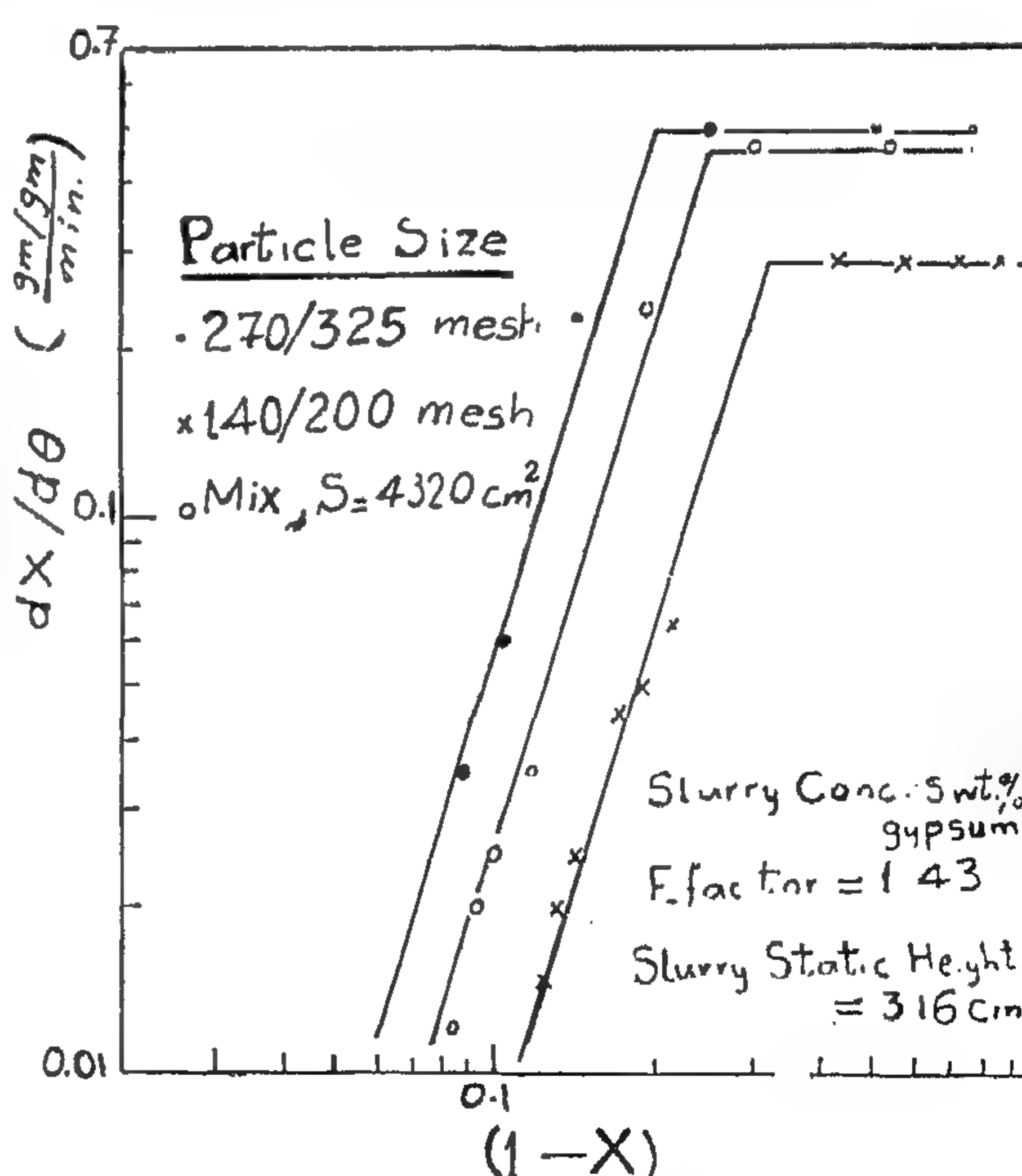


Fig. 7. Effect of Particle Size on Conversion Rate

being a result of extended surface of contact between the solid and liquid phases as the froth height is greater with dilute slurries. This means that 5 wt% gypsum concentraion in the slurry is much more favourable than higher concentrations.

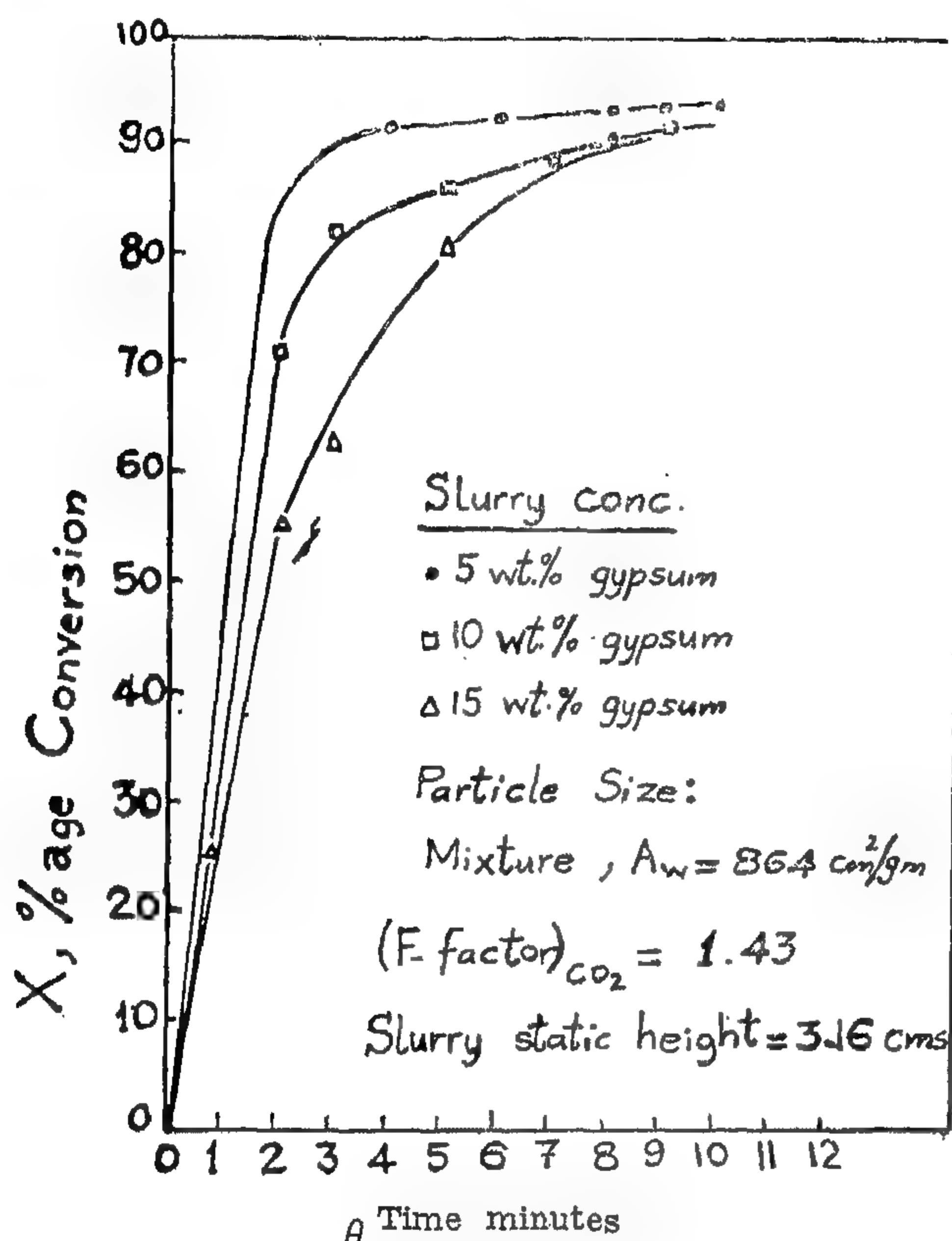


Fig. 4. Effect of gypsum conantration on % age conversion

(3. 4) Effect Of Slurry Static Height :

The factors fixed in this investigation are specified in Figure (5). It is observed from the figure that increasing the amount of slurry on the perforated plate results in increasing the conversion rate. This is explained as a result of the difference in the froth structure and height. With larger heights of slurry on the plate the froth was higher in addition to the fact that the liquid is dispersed in the form of droplets in the gas phase at lower static liquid heights and this imparts discontinuity and nonefficient mixing of the slurry during fluidization.

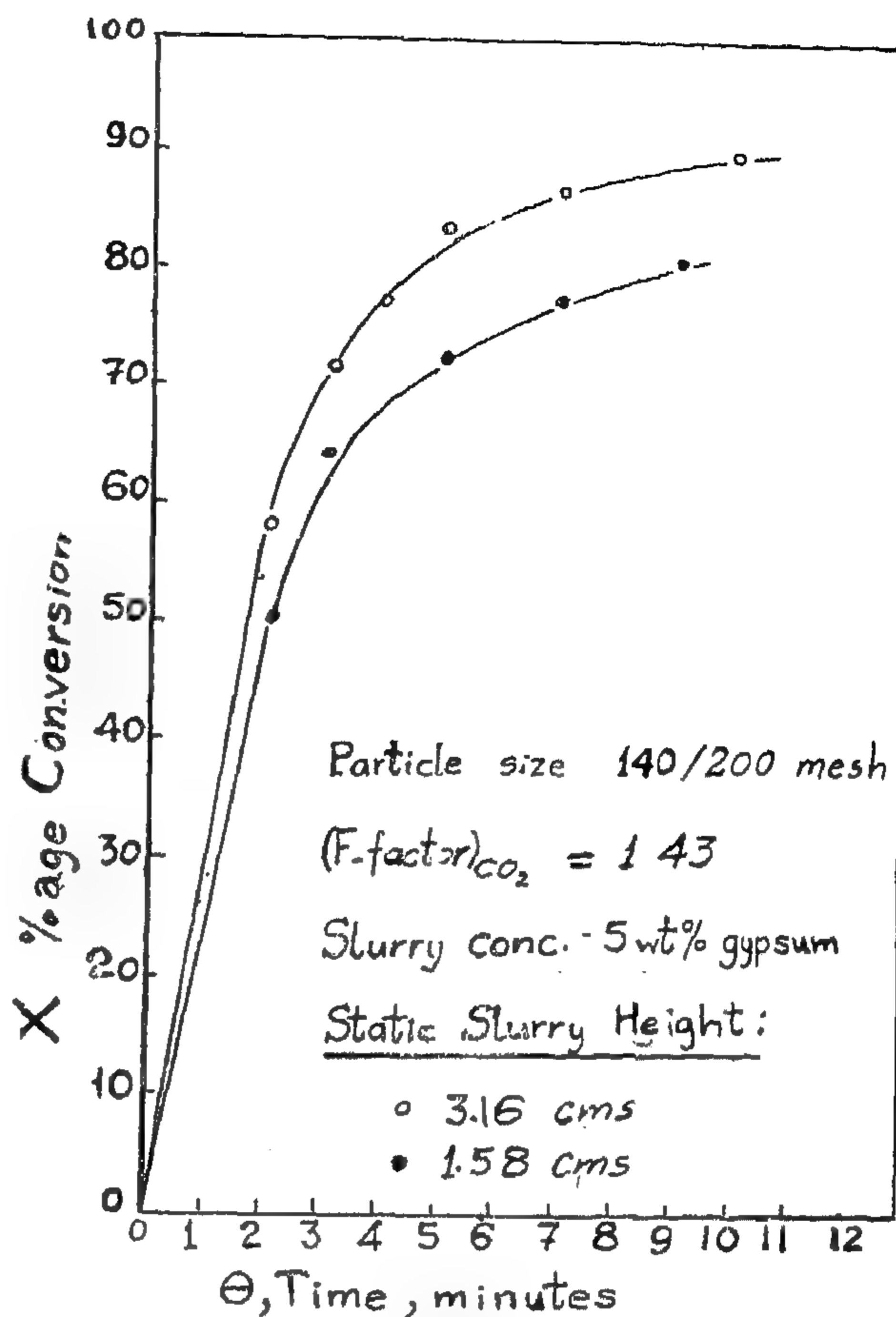


Fig. 5. Effect of bed heighton % age conversion

(3. 5) Effect Of Gas Rate :

The factors fixed in this investigation are specified in Figure (6) which illustrates the effect of changing the F-factor based on the superficial velocity of CO_2 on the percentage conversion during a fluidization period of 3 minutes. At the start the percentage conversion increases slowly with increasing F-factor to reach a maximum value of 85% at $F = 1.6$ which corresponds to a CO_2 superficial velocity of 36.5 cms/second. Beyond this rate the percentage conversion drops and it was visually observed in this case that the cellular structured froth started to change to a spray regime.

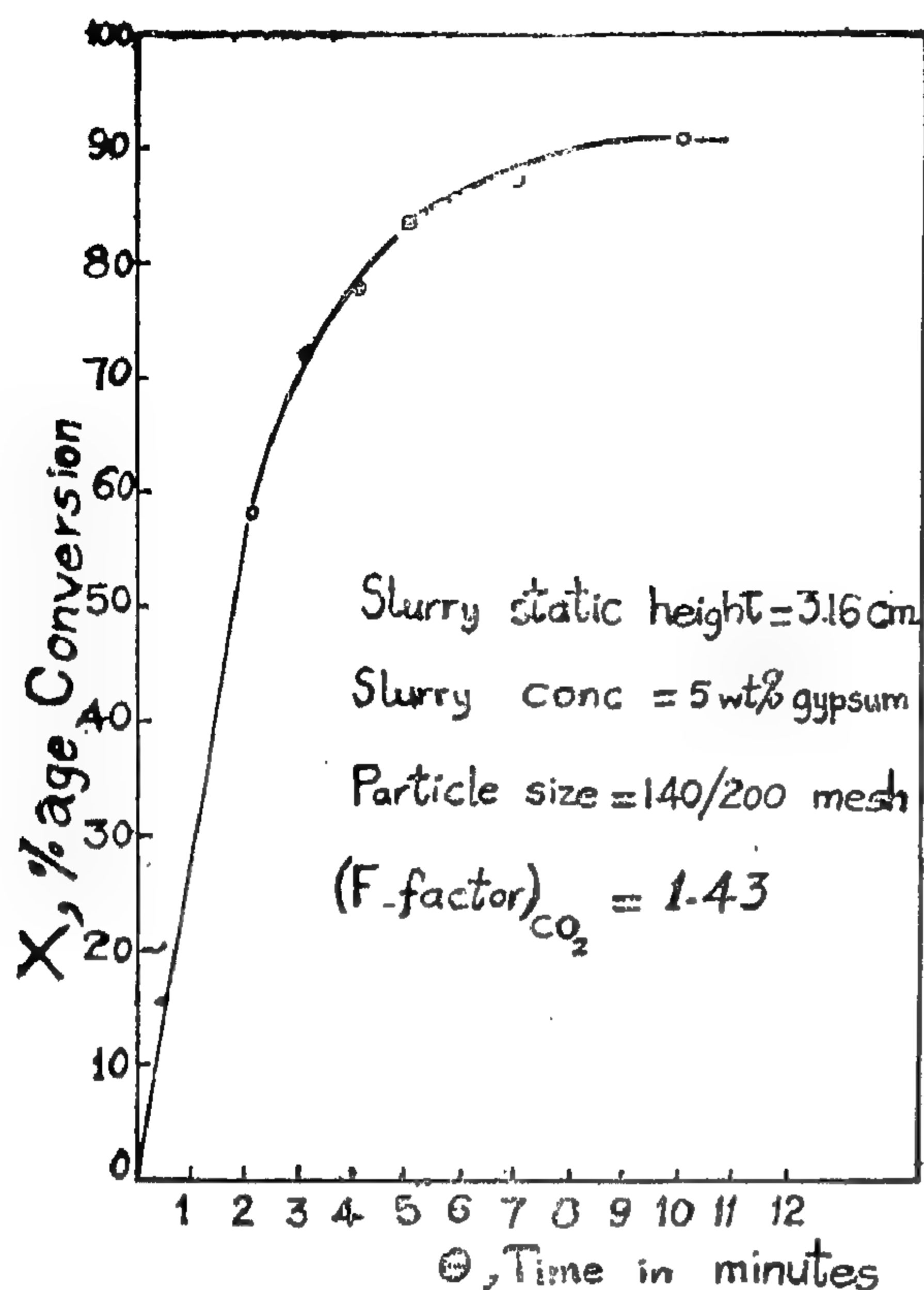


Fig. 2. Effect of time on % age conversion

270 mesh. The specific surface, A_w , of each sized fraction and the mixture were calculated applying the equations.

— for single sized fraction

$$A_w = \frac{6 \lambda}{P_p D_p} \quad (\text{cm}^2/\text{gm}) \quad (1)$$

— for a mixture of different sized particles,

$$A_w = \frac{6 \lambda}{P_p} \sum \frac{\Delta \phi}{D_p} \quad (2)$$

where,

λ = Particle shape factor

P_p = Particle density = 2.368 gm/cm³

\bar{D}_p = Arithmetic average dimension of the two screens pertaining the particle fraction.

$\Delta \phi$ = Mass fraction of particles retained between two consecutive screens.

It is observed from Figure(3) that the conversion is higher with smaller particles after the same period of fluidization. This is a result of larger surface area of particles exposed to the interaction with $(\text{NH}_4)_2\text{CO}_3$ in solution. The effect is well pronounced when comparing the fraction — 270 + 325 mesh with the fraction — 140 + 200 mesh. In the former case the conversion reaches 91% after 3 minutes whereas in the latter case it only reaches 72% after the same period. It is also noticed that the conversion reaches 96% after 10 minutes with — 270 + 325 mesh particles.

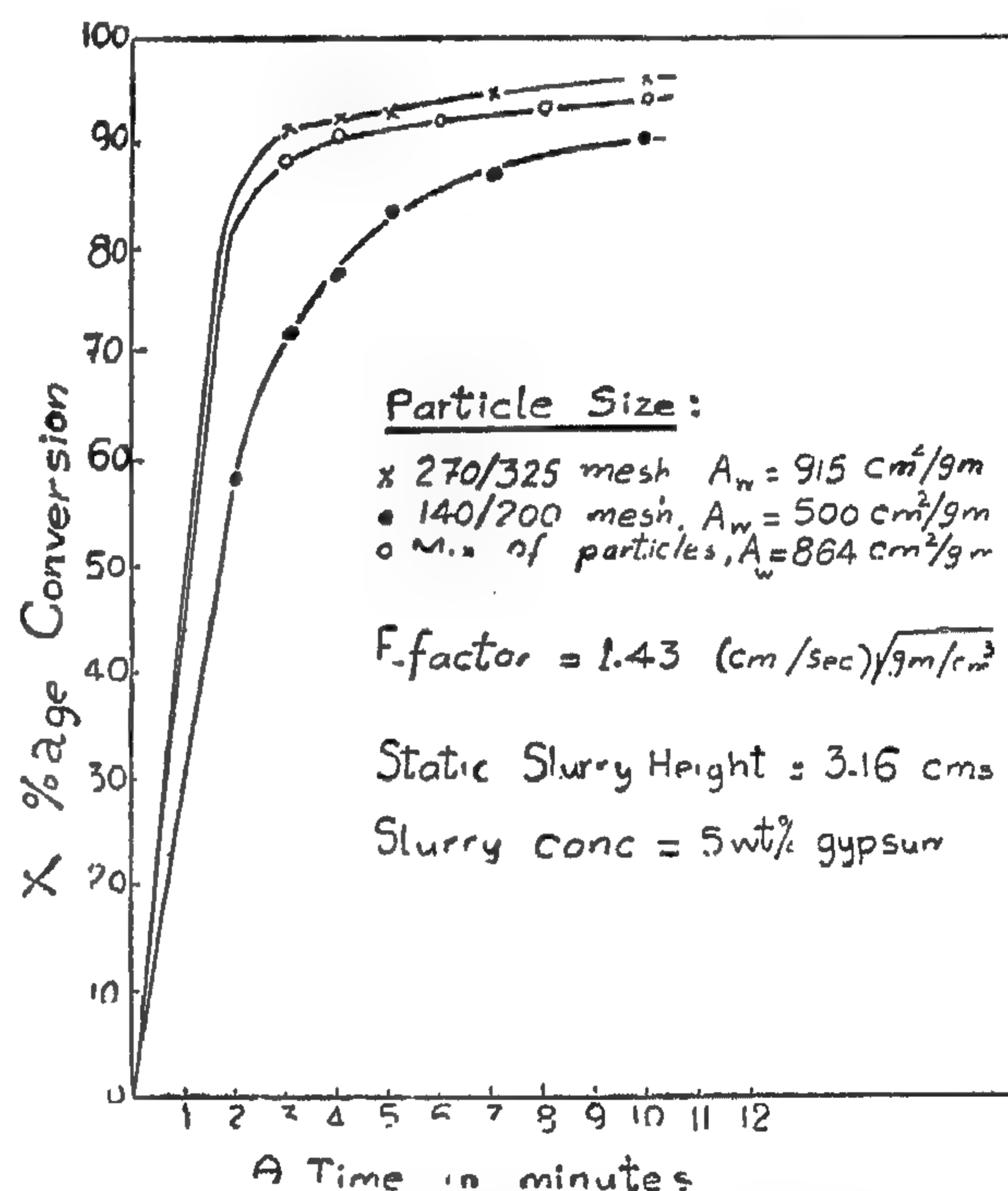


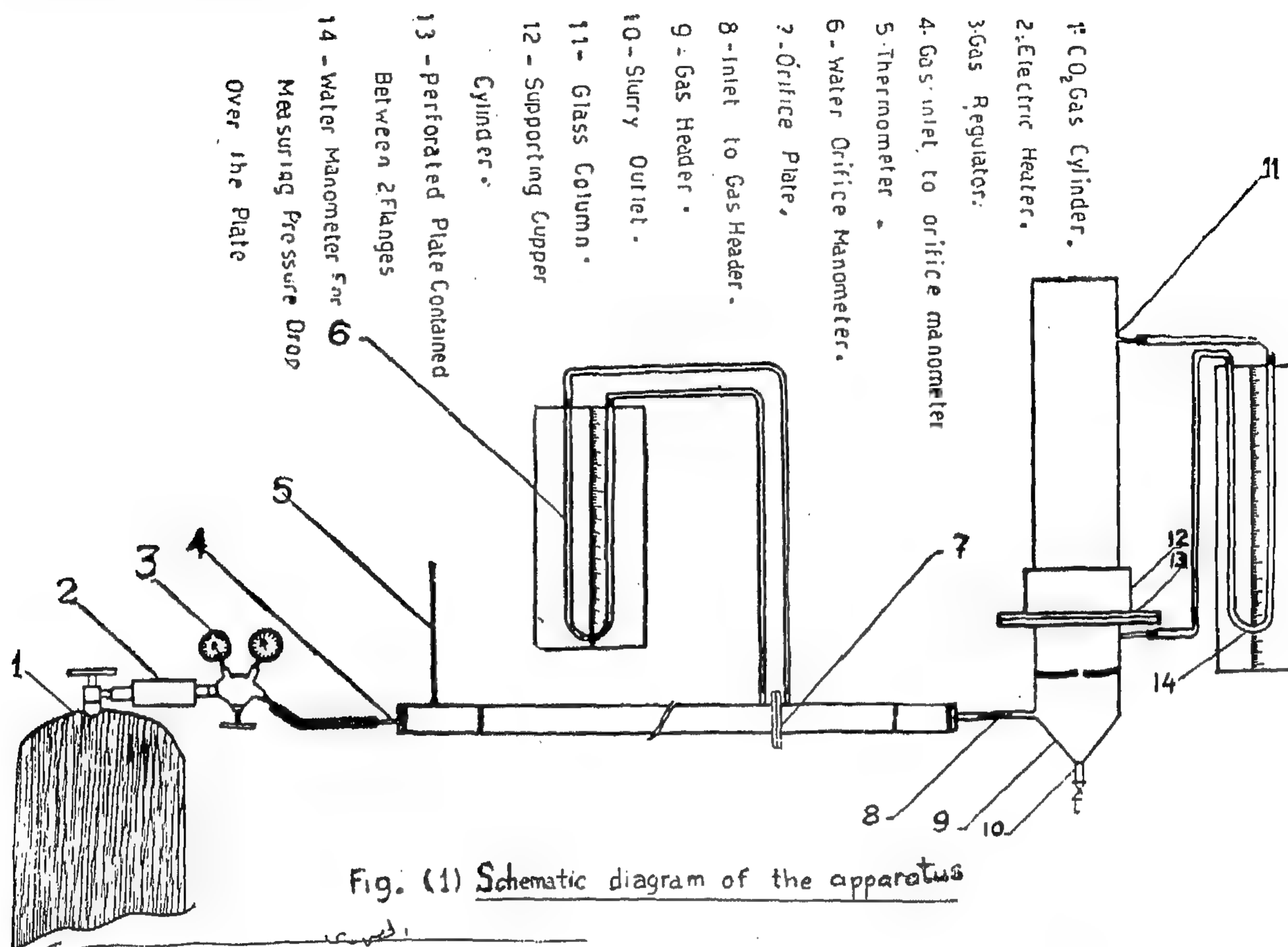
Fig. 3. Effect of particle size on % age conversion

(3.3) Effect Of Gypsum Concentration In The Slurry :

The factors fixed in this investigation are specified in Figure (4). Slurries with different gypsum concentrations of 5,10,15 wt. % were used. It is clear from the figure that higher conversion is achieved with dilute slurries for the same period of fluidization. This is explained as

froth structure during operation was helpful in explaining the change in conversion rates at different operating conditions. Any slurry leaking through the

perforated plate at low gas rates was returned back on the plate during operation. All experimental runs were conducted at room temp.



3 — EXPERIMENTAL RESULTS AND DISCUSSION

The factors considered in this investigation are the effects of the period of fluidization, the particle size, the gypsum concentration in the slurry, the slurry static height, and the gas rate on the percentage conversion of CaSO_4 into $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$. The temperature of the reaction mixture over the fluidization period was in the range between 28 — 38°C. The results of the study for each factor considered is given below in the following subsidiary items.

(3. 1) Effect of the Period Of Fluidization :

The factors fixed in this investigation are specified in Figure (2) which

show a plot of the percentage conversion against the time allowed for fluidization. It is observed that the initial conversion rate is constant after which the rate of conversion decreases continuously. The percentage conversion increases with the increase of the time of fluidization.

(3. 2) Effect Of Particle Size :

The factors fixed in this investigation are specified in Figure (3). Two separate sized fractions of particles as well as a mixture of particles were used. The mixed sample consisted of 20 wt. % particles of 325/400 mesh, 40 wt. % particles of 270/325 mesh, and 40 wt. % particles of 200/

huge reserves of gypsum from which small quantities are exploited at the present for manufacturing anhydrous CaSO_4 at local manufacture works. A suitable method which opens a new field for the economic utilization of gypsum is based on converting CaSO_4 into $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ by thoroughly contacting a mixture of gypsum slurry, ammonia, and CO_2 .

Ganz et al(1) reported experimental investigations on the conversion of CaSO_4 into $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ through agitating a mixture of gypsum slurry, NH_3 and CO_2 in a mechanical disc mixer provided with a variable speed agitator. It was reported that increasing the number of revolutions of the agitator from 50 to 500 rpm results in increasing the conversion of CaSO_4 into $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ from 24% to 94% during the same period of 3 minutes. This was attributed to the mechanical destruction of the CaCO_3 film formed on the surface of the reacting gypsum particles at the higher agitator speed. It was also reported that much higher speeds result

in only a slight increase in the percentage conversion. Investigations(1) are also reported on the effect of concentration of the reaction mixture on the degree of conversion. It was concluded that the greatest conversion rate was affected at concentrations of 64 gms/liter calcium sulphate and 57 gm/liter ammonium carbonate which corresponds to about 27% in excess of the stoichiometric requirement. The effect of temperature on the degree of conversion was also investigated and an optimum temperature between 28 and 38°C was reported for the highest conversion. Lowering the temperature to 23°C results in lowering the conversion rate.

As no data is reported in literature on the conversion of CaSO_4 into $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ at fluidized beds, it was found important to carry out investigations in this respect applying the fluidization of ammoniated gypsum slurries using CO_2 at perforated plates.

2 — EXPERIMENTAL WORK

A schematic diagram of the apparatus used is shown in Figure (1). It consists mainly of 7.6 cms diameter glass column supported on a perforated plate having 19 holes of $\frac{1}{8}$ in. diameter on $n4/8$ in equilateral triangular pitch. The plate is fixed at the top of a gas header of the same diameter as the column in which the fluidizing gas is admitted through a standard orifice to measure its flow rate.

The raw material used is a representative sample from El-GHARBANIAT gypsum deposits in Egypt. Raw gypsum was crushed, ground, and separated into sized fractions by screening. Each fraction was chemically analysed to determine its content of CaSO_4 . The density of the gypsum particles was determined as 2.68 gm/cm₃.

In each experimental run a certain amount of ammoniated slurry of certain gypsum concentration and particle size was fed on the perforated plate while CO_2 gas was flowing upwards at a fixed flow rate for a certain fluidization period after which the gas flow was stopped and the slurry was drawn from the bottom. The column was washed with distilled water and the washings added to the collected fluidized slurry. The mixture was then chemically analysed to determine the amount of converted CaSO_4 through the determination of the sulphate radical in solution. The amount of NH_3 in the slurry introduced for fluidization was 100% in excess of the stoichiometric requirement which was found sufficient for the persistence of slurry alkalinity till the end of the run. Visual observation of the

CONVERSION OF CaSO_4 INTO $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ AT AMMONIATED GYPSUM SLURRIES FLUIDIZED BY CO_2 GAS

Dr. EL AGAMAWI Y.M., Dr. CHALABI

M.F. and ENG. YOUNIS S.S.*

ABSTRACT

The factors affecting the conversion of CaSO_4 existing in Egyptian raw gypsum into $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ have been experimentally investigated applying a fluidizing technique. Ammoniated gypsum slurries of different concentrations were fluidized by CO_2 gas flow at a perforated plate. Single sized fractions of particles as well as mixtures were used ranging in specific surface from 500 to 915 cm^2/gm . Slurry static heights on the plate equalled 1.58 and 3.16 cm, and gas rates corresponding to F-factors ranging from 1 to 1.7 $\left(\frac{\text{cm}}{\text{sec.}} \sqrt{\frac{\text{gm}}{\text{cm}^3}} \right)$

were applied. It has been found that at the initial conversion stages the rate of conversion is constant after which it decreases continuously. The conversion rate increases with the increase of the specific

surface of particles. Increasing the gypsum concentration in the slurry results in decreasing the conversion whereas increasing slurry static height on the plate increases the conversion.

A maximum percentage conversion was achieved at a CO_2 flow rate that corresponds to an F-factor of 1.6. Equations are presented to express the different conversion rates.

On comparing the experimental results with mathematical models it was possible to identify the rate controlling step during the conversion. At early stages of contacting the phases the conversion is controlled by diffusion of $(\text{NH}_4)_2\text{CO}_3$ through a laminar liquid film surrounding the particles whereas at latter stages it is controlled by diffusion through an ash layer of CaCO_3 formed on the particles.

1 — INTRODUCTION

Ammonium sulphate is one of the most important fertilizers for alkaline soil. It is characterized by its dual acidifying effect on the soil and by its higher resistance to leaching which makes it favourably to Egyptian soil. Egypt still imports considerable amounts of this ferti-

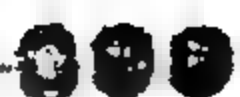
lizer to cope with its needs over the quantities locally manufactured. Due to shortage of sulphur and sulphide ores necessary for manufacturing sulphuric acid in Egypt it was thought to apply a suitable method for manufacturing the fertilizer using local natural resources. Egypt has

(1) Prof. Dr. Yehia Moustafa EL-AGAMAWI, Chem. Eng. Dept., Cairo University, Egypt.
(2) Dr. Mohamed Fikri Abdel-Aziz CHALABI, Professor of Chem. Eng., Cairo University, Egypt.
(3) Mrs. Eng. Samia Sobhi YOUNIS, Teaching Assistant, chem. Eng. Dept., Cairo University, Egypt.

- (b) The use of heated excess air in firing the furnaces should be increased, since the emission gases temperature has a marked effect on the value of ground-level concentrations via increasing the thermal-rise.
- (c) The injection of hot air within the stacks should be encouraged to increase the velocity-rise and emission rate that tends to increase the effective stack height.

REFERENCES

- 1) Bosanquet; C.H., and J.L. Pearson, Transaction of the Faraday Society, Vol., 32, p. 1249-1264 (1936).
- 2) Bosanquet; C.H., W.F. Carey, and E.M. Holten, Institute of Mechanical Engineers, London (1949).
- 3) Ibid., Preprint of the Institute of Mechanical Engineers, London, Vol. 162, 3, p. 355-367 (1950).
- 4) Eisenbud; M. and W.B. Harris, Arch. Hyg. and Occupational Med., Vol. 3, p. 90-97 (1951).
- 5) Gosline; C.A., L.L. Falk, and E.N. Helmers : "Air Pollution Handbook", chap. (5), p. 5-1 to 5-60, McGraw-Hill (1956).
- 6) Smith; M.E., American Industrial Hygiene Ass., Vol. 12, p. 151-154, (1951).
- 7) Stern, A.C., "Air Pollution", Vol. (1), chap. (8), Academic Press, (1968).



This difference may be clarified by noting that the exit gases temperature is different. In section (F-2) of Plant (C) it is 572°F, and in case of section (F-2) of Plant (D) it is 302°F. Thus it is clear that lowering the exit gases temperatures increases the Air Pollution level.

- (e) The highest measured Sulfur dioxide pollution at the Mostorod location is within and near Plant (D). The pollution level ranges from 1.1 to 2.9 ppm. The opposite is observed in Plant (C) and (B) in which the pollution is almost zero during daytime, and ranges from 0.1 to 0.3 ppm, during the night.
- (f) Comparing the measurements, at points (3) and (4) within and near Plant (D), it is clear that the Sulfur dioxide pollution level at the first point (2.2 to 2.9 ppm) is higher than at the second point (1.1 to 1.7 ppm) in spite of the fact that the distance between the points is only about 60 feet. This may be only due to a process leakage rather than to any other factor.
- (g) Comparing the measurements at points (1) and (2), it is clear that at the first point the pollution level ranges from 0.9 to 1.6 ppm and at the second point from 0.7 to 1.5 ppm. Since the measurement point (1) is more down-wind than point (2), its pollution level is higher. From this observation it is expected that the maximum ground-level concentration lies outside the Mostorod site boundaries.
- (h) The calculated Sulfur dioxide pollution is less than the measured value by a factor ranging from 1.96 to 13. This agrees with the work of MOSES, STROM and STOMKE (7). However, the above observation disa-

grees with the work of SMITH (6) and EISENBUO and HELMERS (4). From the estimation of the Sulfur dioxide pollution and its measurement, it is clear that the pollution estimated by using the BASANQUET formulas should be multiplied by a factor of about 7.5 within the Mostorod location.

- (f) Using Statistical Analysis to test if a difference exists between the estimated pollution under stable and unstable air conditions, it was found that no difference exists. However, using the same test in the case of the measured pollution at Mostorod under stable and unstable air conditions, it was found that a difference exists. Thus the measured results agree considerably with the well known fact that a difference should exist. This indicates that the BOSANQUET formulas, although the best of their kind, are not influenced by the prevailing air conditions if the wind-speed exceeds 10 fps.

RECOMMENDATIONS

This research work has shown that the Mostorod Refinery-Pipeline Terminal is not Sulfur dioxide polluted to an extent that the operators health is in danger. The maximum Sulfur dioxide level reached within the Mostorod location is about 2.9 ppm at plant (D) which is less than the limiting tolerable level of 5 ppm. The following recommendations are suggested to lessen the pollution in Plant (D)

- (a) The stacks heights of Plant (D) should be increased. This helps to decrease the value of the ground-level concentration of Sulfur dioxide, since it was found that the controlling factor was the actual height of the stacks.

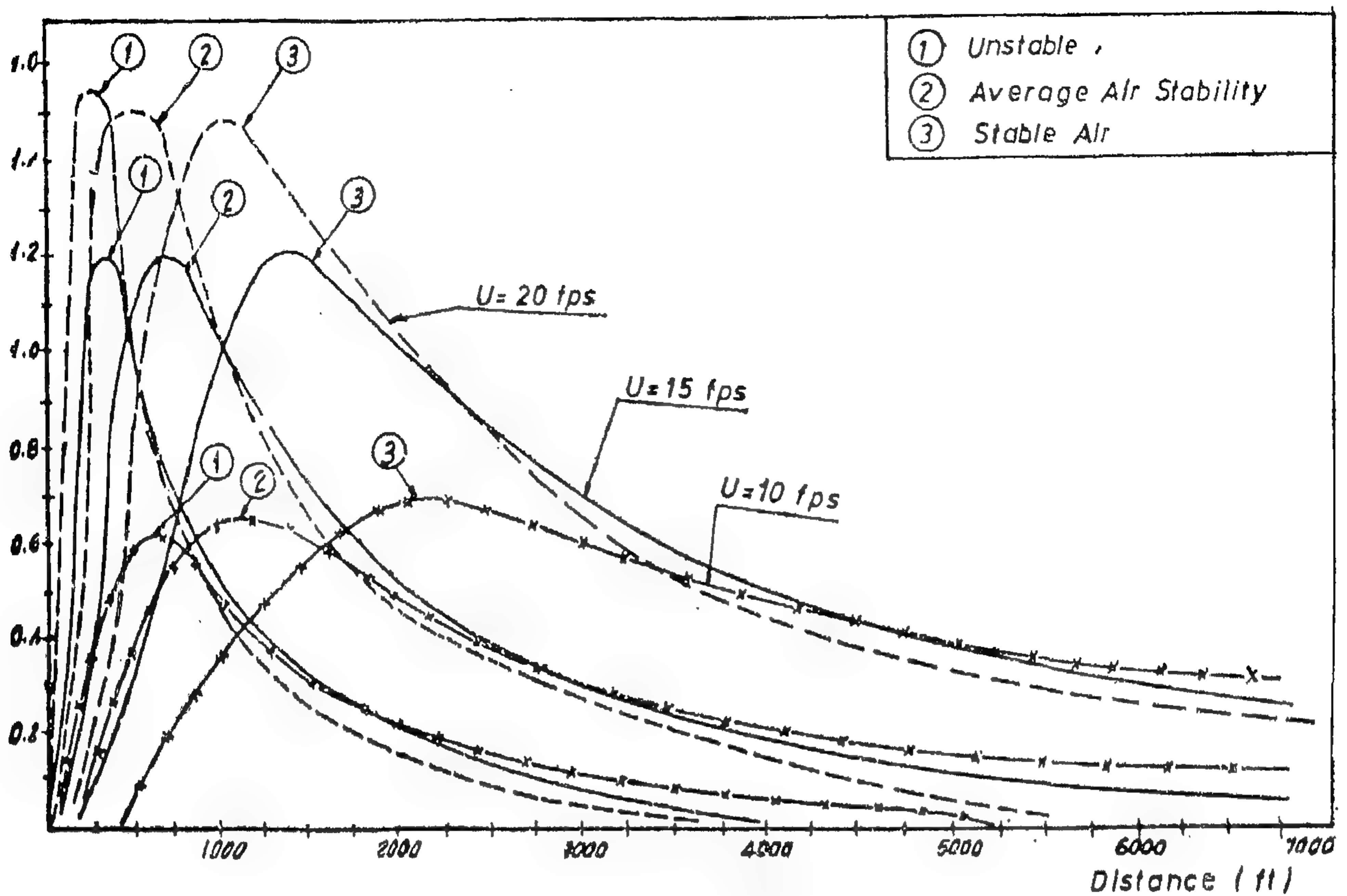


Fig. 5. The variation of the GLC with distance from plant (D)

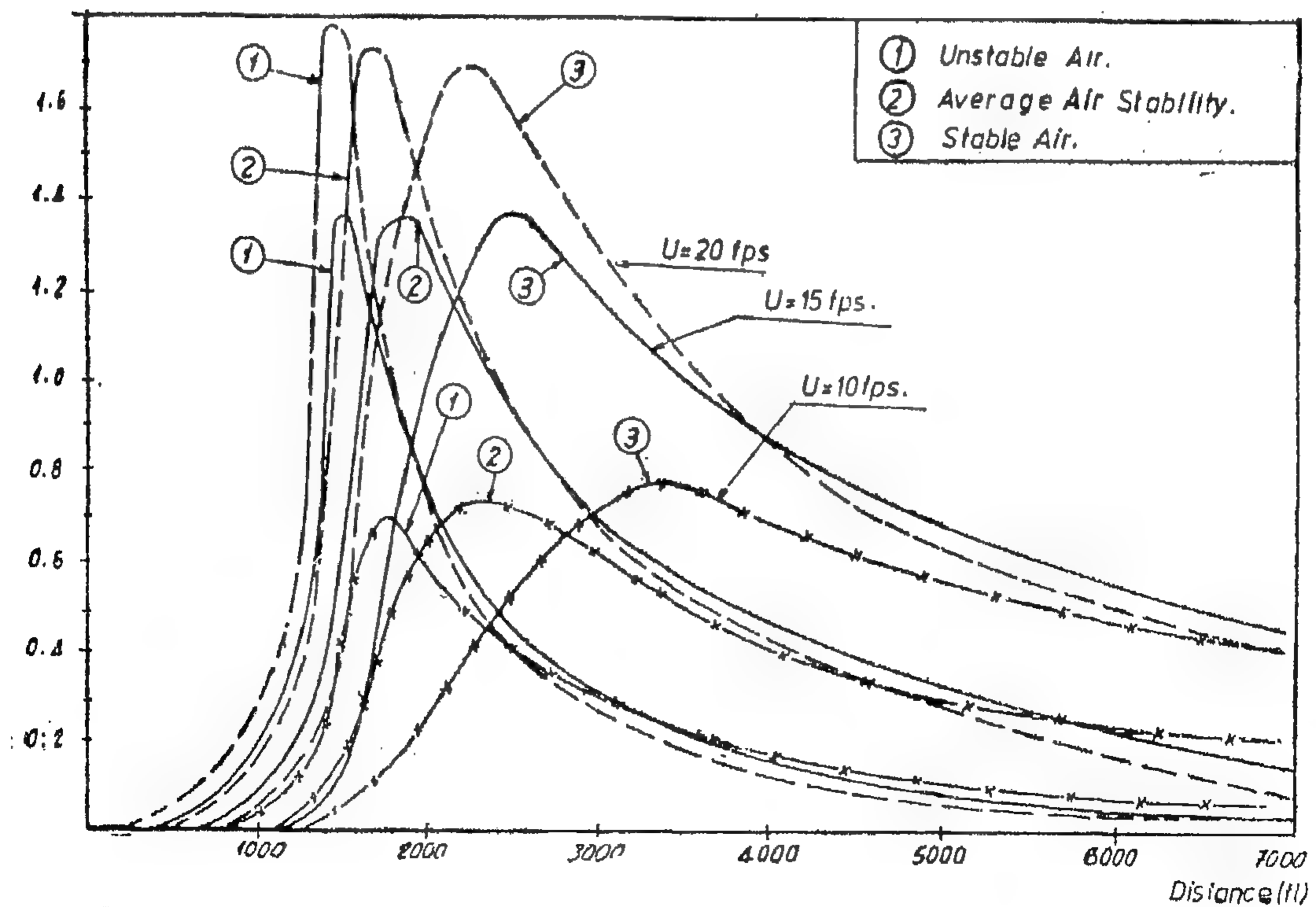


Fig. 6. The variation of the overall GLC of the Mostorod Reunery with distance from plant (C)

calculated by using the Bosanquet equations. The second aim was to detect and measure any leakage which may cause an Air Pollution problem in the vicinity of the Furnaces, Tanks, and Processing Columns. Sampling points (1), (2), and (6) are taken to represent the first category, while sampling points (3), (4), (5), (7), and (8) represent the second category.

The GAS-DETECTOR reviewed in part one was used to determine the Sulfur dioxide concentration at the different points of the Mostorod site. The measurements were repeated at different times of the day. They were taken before sunrise, after sunset, and during the daytime. This was done to show the effect of the air temperature on the value of ground level concentration at a certain location. The results obtained for each location at different air velocities were checked by statistical analysis (t-test) to determine if they are statistically different or not. Also, the difference due to the atmospheric temperature was checked.

Observations and Conclusions :

(a) As the wind-speed increases, the difference between the calculated Sulfur dioxide pollution level under stable and unstable air conditions decreases. Thus the effect of the temperature lapse rate can be safely neglected. The controlling factor of the pollution becomes the Actual-Stack-Height at the Mostorod location. By

using Statistical-Analysis it becomes clear that no difference exists between the calculated Sulfur dioxide pollution level under stable and unstable air conditions.

- (b) Under the prevailing wind-speed at Mostorod of 9 to 16 ft/sec., the highest calculated Sulfur dioxide pollution source is Plant (D). This is mainly due to the fact that plant (D) consists of many sections and its stacks are not high. It is to be also noted that the extent of the pollution of Plant (B) and (C) is quite limited, mainly due to the relative heights of their stacks. Table (1) gives the maximum ground-level concentration value and its location for the four Plants at Mostorod.
- (c) In spite of the fact that section (F-2) of Plant (B) is similar to section (F-1) of Plant (A), it was found that the calculated Sulfur dioxide pollution is higher in case of section (F-2) of Plant (B). This difference may be explained by pointing out that section (F-1) has one stack and section (F-2) has two stacks. Thus, the rate of emission is less in case of section (F-2) per stack and this affects the plume-rise, and consequently the extent of pollution.
- (d) In spite of the fact that sections (F-2) of Plant (C) is similar to section (F-2) of Plant (D), the calculated Sulfur dioxide pollution is higher in case of section (F-2) of Plant (D).

Table (1) Maximum — Ground — Level — Concentration at Mostorod Plants.

Plant	M.G.L.C. (ppm)	Location of M.G.L.C. (ft)	Plant	M.G.L.C. (ppm)	Location of M.G.L.C. (ft)
A	0.01 to 0.03	1500 to 600	C	0.03 to 0.05	700 to 2850
B	0.41 to 0.116	1000 to 4100	D	0.616 to 1.37	320 to 1300

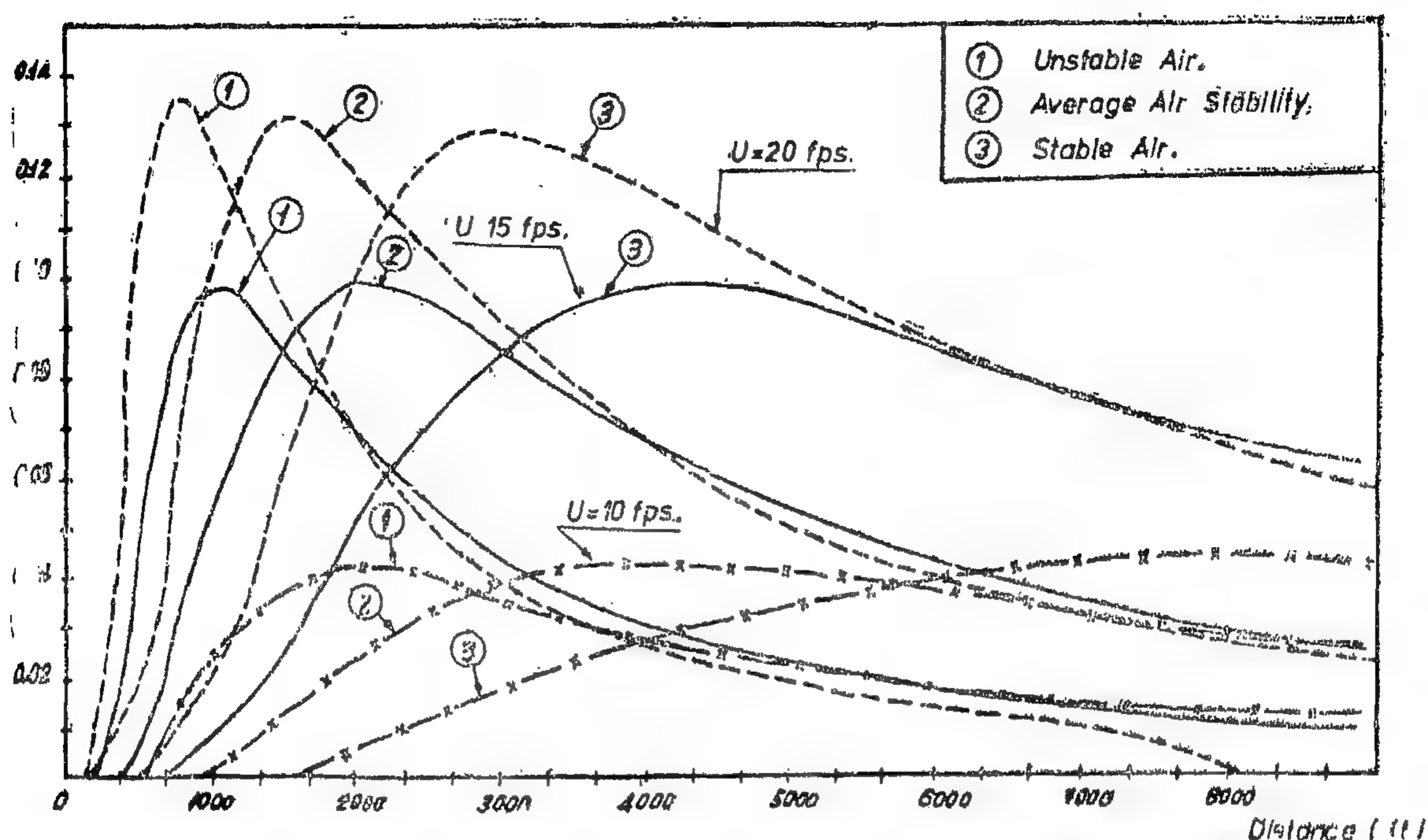


Fig. 3. The variation of the GLC with the distance from plant (B)

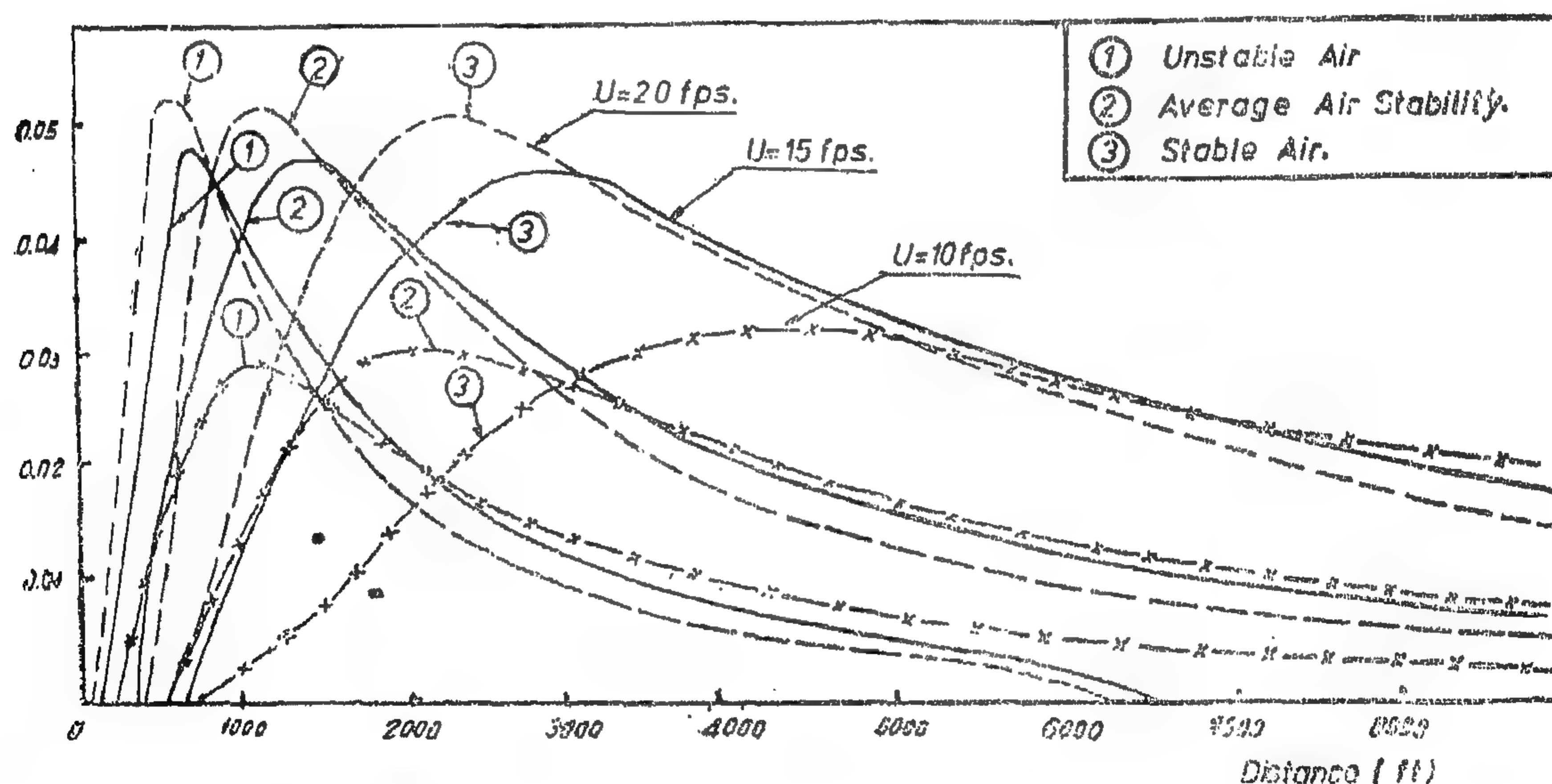


Fig. 4. The variation of the GLC with distance from plant (C)

unstable air conditions. The results of such calculations are represented in Fig. (6).

Procedure for the Experimental Determination of the Sulfur dioxide pollution at Mostorod :

A periodic analysis is made at the Mostorod site to check the efficiency of

the different furnaces. The volume percent of Sulfur dioxide issuing from the Mostorod stacks ranges between 0.8 — 1.0%. The location of the sampling points within the Mostorod site were chosen keeping in mind two aims. The first is to compare the measured Sulfur dioxide pollution, within the site, to that

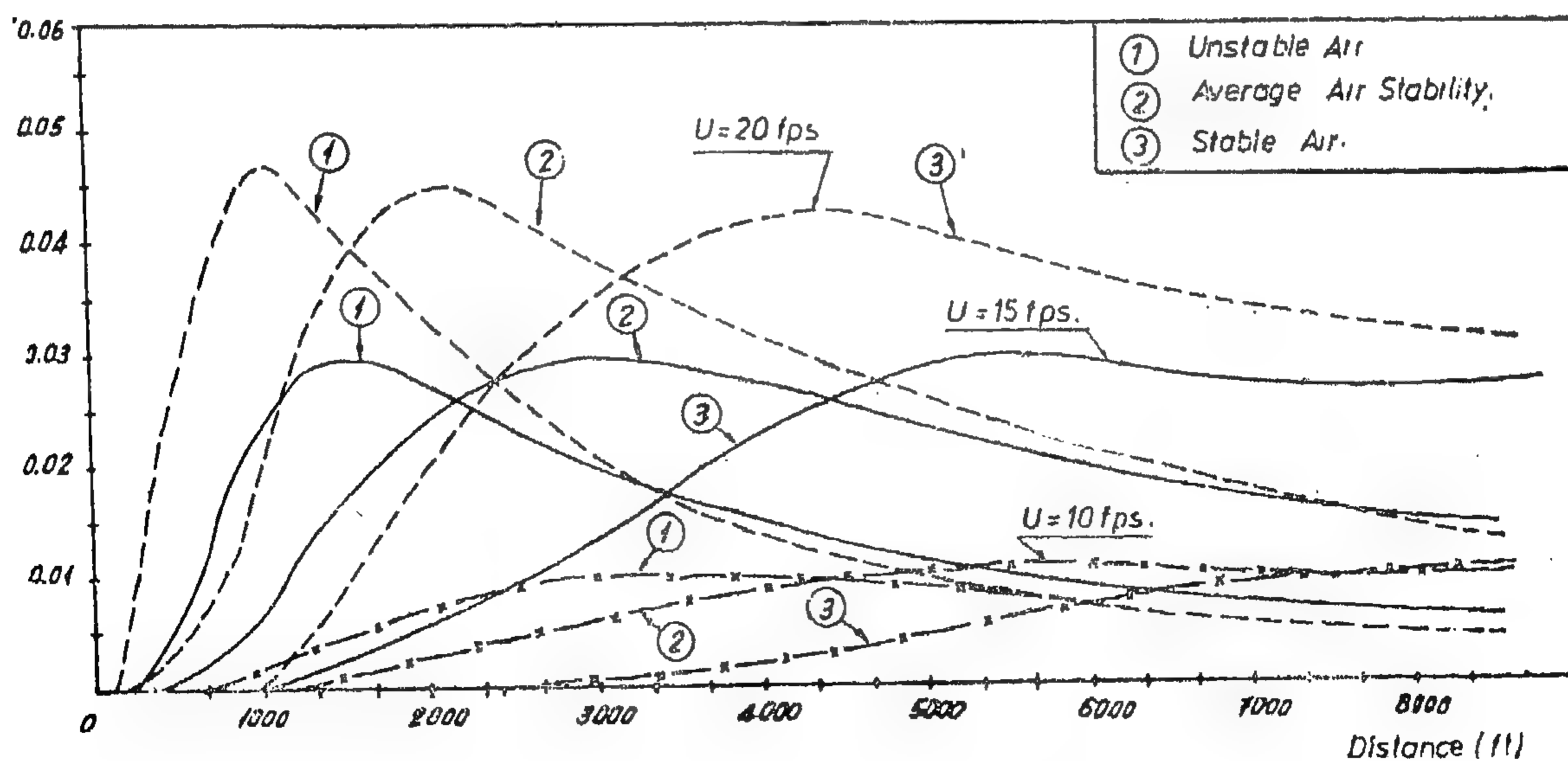
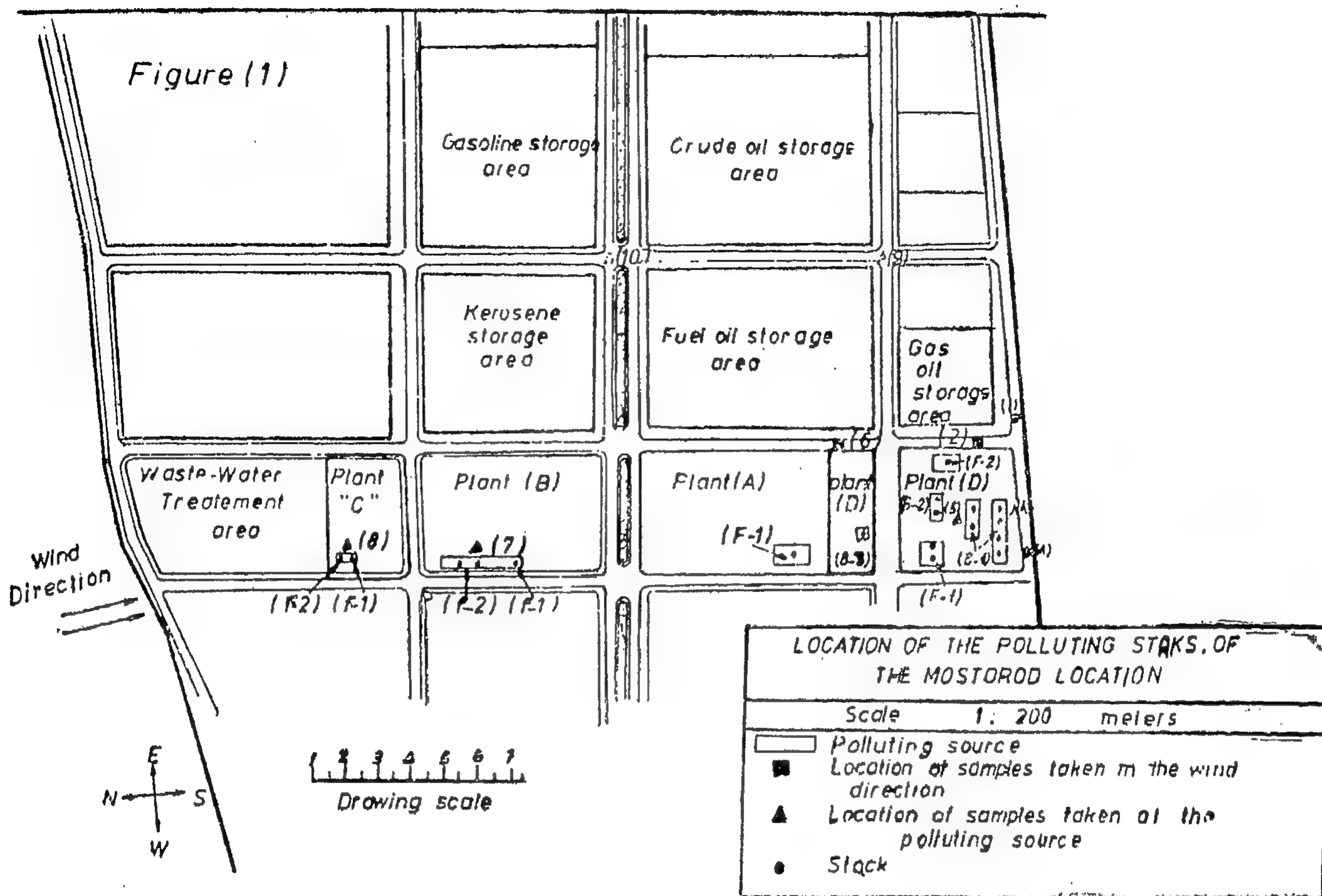


Fig. 2. The variation of the GLC with the distance from plant (A)

AIR-POLLUTION AT THE MOSTOROD REFINERY AND PIPELINE TERMINALS

— PAGE 2 —

By

Dr. M. HUSSEIN, Dr. M. BADR*

and **Eng. M. AHMED****

Part one reviewed the necessary background needed to understand and evaluate Air Pollution problems. Part two will deal with the theoretical estimation and experimental measurements of the sulfur dioxide pollution at the Mostorod site. A lay out of the site is given in Fig. (1), from which it is clear that it can be divided into four main plants : (A), (B), (C), and (D). Plants (A) and (B) are atmospheric fractionation units, plant (C) is known as the Asphalt plant, while plant (D) consists of a group of boilers and pipeline furnaces. In Fig. (1) is indicated the location of the stacks of each plant, as well as, the location of the measuring points.

Procedure for the Theoretical Estimation of Sulfur dioxide Pollution at Mostorod :-

The Bosanquet formulas (1,2,3,5,7) were used to estimate the Sulfur dioxide concentration (MGLC) and finally the GLC at different distances from the polluting stacks of the different plants of the Mostorod site. There are involved in this procedure about twelve equations to be used simultaneously which determine the stack velocity, the thermal-rise, the velocity-rise, the maximum-ground-level-concentration (MGLC) and finally the GLC

at different distances from the polluting stack.

The above procedure was repeated for each polluting stack using different wind speeds ranging between 7 to 20 fps. This wind speed range represents the prevailing wind speeds at Mostorod through the year. The procedure was also repeated for the case of stable and unstable air conditions at the different wind speed variations. The results are shown in Figures (2), (3), (4), and (5) which represent plants (A), (B), (C), and (D) respectively. The results obtained for each polluting section were checked by using Statistical Analysis. The GLC under stable and unstable conditions were tested by using the "t-test" to find-out if they are statistically different or not. This procedure is thought necessary to check the significance of the results of any method of calculation under different prevailing conditions. The over-all pollution from the four plants at Mostorod was then calculated, using plant (C) as the pollution-origin-point since it is the first polluting plant upwind as can be seen from Fig. (1); by using the GLC of the different plants, under stable and

(*) Petroleum and Mining Engineering Department, El-Azhar University, Cairo,

(**) Ministry of Labour, Cairo,

RAW MATERIALS & CHEMICAL INDUSTRIES

**INST. OF MINING, PETROLEUM &
METALLURGICAL ENGINEERS —
INST. OF CHEMICAL ENGINEERS**

CONTENTS

GENERAL SECTION

BUILDING & CONSTRUCTION	INDUSRTY & PRODUCTION	RAW MATERIALS & CHEMICAL ENGINEERING
(ARABIC)	(ARABIC)	(ARABIC)
— Current Activities	— Current Activities	— Current Activies
— Cairo Conference on Low Cost Housing, Dr. G. Nassar 6		
— Bosphorus Bridge istan- bul (Turkey) Dr. S. MORTADA ... 10		
—○—	—●—	—○—
(ENGLISH)	(ENGLISH)	(ENGLISH)
— Precautions by ulti- mate strength Design in flexure. Dr. SHAKER EL- BEHAIRE 16	— A Fully static distan- ce relay for the Pra- tection of E.H.V lines Dr. A.A. EL-ALAILY, M. OSSMAN 53	— Conversion of Case● into (NH 4), SO 4 at Ammoniated gypsum slurries fluidized by Co. 2 GAS. Dr. EL-AGAMAWI, Y.M.(1), CHALBI, M.F.(2), YOUSIS. S.S.(3) 92
— End depth - Discharge relationship in circular channels. Dr. M.H. EL-KATEB 26	— On The insulation Pror'em of the 500 KV ASWAN-CAIRO Transmission line. Dr. A. EL-ARABATY, Dr. S. EL-DEBEIKY & Mr. A. EL-AWADY 64	— AIR - Pollution at the mostorod reznery & Pipeline terminsls. (A.R.E). Dr. M. EL-DIN HUS- SEIN, M. MEDHAT BADR & M.S.I. AHMED ... 99
— Velocity Measure- ments by a singls hole pitot cylinder. Dr. ALY ISMAIL EL- GAWHARY 31	— Transient stability of Power systems VIR linearization technique Dr. M.A. EL-SHIBINI 69	

JOURNL OF THE EGYPTIAN SOCIETY OF ENGINEERS

VOL. No. XIII.

ISSUE No. 3 — (July—August — September 1974)

EDITING BOARD

Editor

Dr. S. MORTADA

Assist. Editor &

Treasurer

Dr. G. NASSAR

Dr. H. AMER

Eng. T. ABD EL - GAWAD

Dr. F. BAHGAT

Eng. M.A. FAHMI

Dr. M.F. SAKR

- Issued Quarterly Contributors are invited to submit material for editorial consideration addressed to the Editor. The Journal cannot accept responsibility for loss or damage to any material.

INSTRUCTIONS FOR AUTHORS OF ARTICLES

- The Journal publishes articles contributing to the advancement of engineering science and applications.
- Articles may be written in Arabic or English and presented in triplicate with an abstract in both languages.
- Authors' names to be given in full, together with their academic titles and professional occupation.
- Articles may not exceed 8 pages. In this respect, mathematical derivations may be abbreviated and tables replaced by curves.
- Curves to be drawn in black china ink, and to occupy half a page at most. Exceptionally, full page curves or plates are admitted. Curves presented will be scaled down to these sizes. Figures & lettering on curves should not be less than 3 mm even after scaling down.
- References to be given at the end of each article and classified alphabetically according to author's name followed by the name of the journal or book and the date of issue.
- Authors will be presented with two proofs, the first one accompanied by a correction convention chart to ease the work of type correction.

Society Subscriptions

Member	200 P.T.
Associate member	150 P.T.
Associate	100 P.T.

Magazine Subscriptions

Society members Free	
Engineers subscriptions	100 P.T.
Non-engineers subscription	300 P.T.
Organisations subscriptions	500 P.T.

ADVERTISING AGENT

Moassasset Misr for Printing and Publication
10, Souk El Tawfikieh Str. Cairo. Tel. 72192

مجلة جمعية المهندسين المصرية

المجلد الثالث عشر

العدد الرابع (أكتوبر - نوفمبر - ديسمبر ١٩٧٤)

هيئة التحرير

رئيس التحرير

دكتور مسعود مرتضى

سكرتير التحرير

وأمين الصندوق

دكتور جمال الدين نصار

مهندس توفيق أحمد عبد الجواد

دكتور حامد حسنين عامر

دكتور فؤاد بهجت

مهندس محمد أسعد فهمي

دكتور محمد فهمي صقر

تصدر المجلة ربع سنوية

ترسل النصوص المطلوب موافقة هيئة التحرير على نشرها باسم السيد / رئيس التحرير . وهو غير مسئول عن فقد أو تلف أى نص .

تنشر المجلة المقالات التى تساهم فى رفع مستوى العلوم الهندسية وطرق ممارستها .

تقبل للنشر المقالات باحدى اللغتين العربية أو الانجليزية ، على أن تقدم من ثلاث نسخ مكتوبة على الآلة الكاتبة ومعها ملخص بكل من اللغتين .

تذكر أسماء أصحاب المقالة كاملة باللغتين ومعها ألقابهم العلمية ووظائفهم .

يراعى ألا تتجاوز المقالة ٨ صفحات بالمجلة ، وفى سبيل ذلك يختصر الاشتقاق الرياضى ويستعاض عن الجداول بمنحنيات مرسومة بالحبر الشينى الأسود ، على أن يشغل المنحنى نصف صفحة على الأكثر ولا يشغل صفحة كاملة إلا فى حالات استثنائية وسيصفى أى منحنى الى تلك المقاسات .

ويراعى ألا يقل ارتفاع الحروف أو الأرقام على المنحنيات المنشورة عن ٣ مم بعد التصغير .
يعنى بذكر المراجع المستقى منها المتال وتصنف تبعاً لاسم المؤلف ثم العنوان ثم المجلة أو الكتاب وتاريخه .

تقدم لصاحب المقال تجربتان للطباعة وترفق بالأولى نسخة من مصطلحات التصحيح التى يؤدى اتباعها الى رفع كفاية التصحيح وتقليل الوقت الضائع فيه .

اشتراكات الجمعية :

قرشاً

٢٠٠

العضو

١٥٠

العضو المنتسب

١٠٠

المنتسب

اشتراكات المجلة :

يتلقى أعضاء الجمعية نسخهم مجاناً .

ولغير الأعضاء :

قرشاً

١٠٠

الاشتراك السنوى للمهندسين

٣٥٠

الاشتراك السنوى لغير المهندسين

٥٠٠

الاشتراك السنوى للهيئات

تعطى أولوية النشر بالمجلة للسادة

الزملاء أعضاء جمعية المهندسين المصرية

الاعلانات :

مؤسسة مصر للطباعة والنشر

القاهرة ١٩ شارع سوق التوفيقية ت ٧٢١٩٢

محتويات العدد

التشييد والبناء	التصنيع والانتاج	الخامات الأولية والصناعات الكيميائية
<p>القسم العربى :</p> <ul style="list-style-type: none">• مؤتمّر القاهرة عن المباني ذات التكاليف المتخصصة في الدول النامية .• للدكتور جمال نصار ٨• الاكولوجيا .. والمباني العالية• للدكتور سيد كريم ١٣	<p>القسم العربى :</p> <p>—●—</p> <p>القسم الأفرنجى :</p> <ul style="list-style-type: none">• التوزيع الأمثل للقدرة الغير فعالة وتنظيم الجهد في شبكات القوى الكهربائية ذات الجهود ١١٠ - ٢٢٠ - ٥٥٠ كيلو فولت• للدكتور عبد الفتاح معوض ٨٠• عناصر الدائرة المكافئة للمحرك التأثيرى المتعدد الاوجه وعلاقتها بالجهد والتردد• للدكتور السيد أحمد حسن ٦٨• بعض الخواص الرياضية للجهد الناتج من الشبكات ذات الثلاثة اطراق• للدكتور سمير حنا عبد الشهيد ٨٦• صلب السرعات العالية الجديد• للدكتور محمد أمين فريد ٩٤• توحيد زوايا القطع للأدوات الهندسية• للدكتور محمد الهسادي ابراهيم زقزوق ١٠١	<p>القسم العربى :</p> <ul style="list-style-type: none">• في مجال الصناعات البتروكيمياوية - صناعة الفورمالدهيد بأقل التكاليف• للمهندس محمد ابراهيم عرنوس ١١٦ <p>—●—</p> <p>القسم الأفرنجى :</p> <ul style="list-style-type: none">• دراسات على خامات النيفلين• للدكتور ع.ع. جامع - ام. جاد الله سيد يوسف عز ١٢٧• دراسة تأثير بعض الموانع المستخدمة في أبراج تقطير البترول على معدل تآكل الصلب والمونيل• د. كوثر السبكي - د. عفاف اسماعيل - د. صفية حلمي سند ١٣٣

التشييد والبناء

جمعية المهندسين المدنيين
جمعية المهندسين المعماريين
جمعية مهندسي الري

DAY 3 TUESDAY 22 APRIL 1975**0900 SESSION 8****IMPLEMENTATION OF HOUSING GOALS**

Private & public decision making
Role of the Governmental Agencies

1100 SESSION 9**PROJECT MANAGEMENT**

Preconstruction planning
The life-cycle aspects of planning, design, construction and use of buildings, ranging from conception to final demolition.

1500 CAIRO TOUR

Visit to Cairo housing developments

oooOooo

DAY 4 WEDNESDAY 23 APRIL 1975**0900 SESSIN 10****HOUSING SYSTEMS AND METHODS**

Structural Systems, foundations and construction
Levels of training
Role of building industry
Prefabrication

1100 SESSION 11 SERVICES

Mechanical, electrical, ventilation
Water supply and wastes
Energy considerations

1600 SESSION 12**SAFE HOUSING & SAFE HOMES**

Wind and other loads
Fire, accident and security

DAY 5 THURSDAY 24 APRIL 1975**0900 SESSION 13****APPLICATIONS : STEEL AND MIXED CONSTRUCTION**

Design case studies in steel and prefabrication

1100 SESSION 14**APPLICATIONS : MASONRY SYSTEMS**

Design case studies

1600 SESSION 15**APPLICATIONS: CONCRETE SYSTEMS**

Precast, prefabricated and cast in situ systems

1800 CLOSING SESSION

Review and closing addresses

DAY 6 FRIDAY 25 APRIL 1975

0800 Visit to Suez Canal Zone : Housing Needs

oooOooo

DAY 7 SATURDAY 26 APRIL 1975 AND**DAY 8 SUNDAY 27 APRIL 1975**

Post Conference Tour: Visit to Luxor, Aswan, and Abu-Sinbel
Advance registration requested.
Registration fee will be announced later.

Dr. G. NASSAR

PRELIMINARY PROGRAM**DAY 1 SUNDAY 20 APRIL 1975**

0830 Registration

1030 Welcome

Dr. A. Moharram

Egyptian Society of Civil Engineers

Address

H.E. Dr. A.M. Abul Azm

Chairman, Egyptian Academy of
Science and Technology

Address

Director, National Science Founda-
tion, USA

Dr. H. Guyford Stever

Address

Dr. Lynn S. Beedle

Chairman, Joint Committee on Tall
Buildings, USA**ADDRESS UNESCO**

Opening Speech

H.E. Eng. Osman Ahmad Osman

The Minister of Housing & Recons-
truction1230 **SESSION 1****GLOBAL NEEDS OF HOUSING**

Speaker

UNESCO

1600 **SESSION 2****RECENT SOLUTIONS AND
EGYPT'S NEEDS**1800 **SESSION 3****HISTORICAL ASPECTS & CUL-
TURAL VALUES**

Housing for masses

Philosophy of High Rise & Low Rise
Density

Architectural Criteria

oooOooo

DAY 2 MONDAY 21 APRIL 19750900 **SESSION 4****URBAN PLANNING: HOUSING,
TRANSPORT, LAND USE**

Siting

Transportation for work & leisure
Amenities

Employment opportunities

1100 **SESSION 5****ECONOMIC ASPECTS**Local, Regional and National Res-
ourcesInternational Assistance programs
Economic factors in choosing house
systems & materials1530 **SESSION 6****SOCIAL EFFECTS**

A house or a home?

Culture shock

Town life

Crowding, Families, Elderly...

1715 **SESSION 7****MAINTENANCE &
MANAGEMENT**

Home ownership

Managing housing estates

NOTES ABOUT THE CONFERENCE, cont.

Schedule and Program. The tentative program is attached. It consists of 15 sessions.

Typical Session. There will be two co-chairmen, one from Egypt, one from outside who would preside over the sessions. The speakers will each have 10 minutes. Usually there will be four: two from Egypt, two non-Egyptian. There will follow open discussion and questions from the floor. The co-chairmen will be asked to prepare a one- or two-page summary of each session and submit it for distribution the following day.

Manuscripts and Preprints. Speakers and Discussers should send a two-page summary highlighting their findings or observations by March 15 so that they can be available as Preprints to stimulate the discussion. Two or three principal references should be included. One page of illustration (black and white only) could be included, if desired, suitable for reproduction.

These two-page summaries should be sent to Cairo (copy to Headquarters).

Larger manuscripts will be acceptable if they constitute completely new contributions. (They will be available to those who request them. Ten (10) copies should be supplied; to Cairo and 5 to Headquarters). Rather, the conference organizers are desirous of focusing attention at this occasion on contributions to the MONOGRAPH on Tall Buildings.

Communications to Cairo should be addressed :

Dr. Gamal Nassar
Conference Secretary
Egyptian Society of Civil Engineers
28 Ramses Street
Cairo, Egypt

Cables to Cairo should be addressed:

Mohandsoun, Cairo
c/o Dr. G. Nassar

CAIRO CONFERENCE
ON
LOW COST HOUSING IN DEVELOPING
COUNTRIES
CAIRO: 20-25 APRIL 1975
EGYPT

NOTES ABOUT THE CONFERENCE

OBJECTIVE OF CONFERENCE :

In brief, the objective is a two-fold one :

- (1) To discuss low-cost housing as it applies to Egypt and other developing countries, and including both alternatives of highrise and low-rise.
- (2) To bring together the leaders of the Joint Committee (who will in the main be the non-Egyptian chairmen, speakers, and reporters in order to have a final review of Draft 1 of the MONOGRAPH on Tall Buildings.

The exploding population in developing countries has created an urgent need for housing, housing which must be economic yet human, safe yet compact, livable yet socially acceptable. Increasing consideration is being given to the role of tall buildings in filling these needs. Yet, the tall building introduces its own effects, and these must be considered with the end objective in view.

The emphasis is given to "housing" for a number of reasons. First it is such an urgent need in so much of the world. Second, both economic and energy conservation reasons require a consideration of high-rise housing. Third, the rapid increase in population coupled with disappearing agricultural land (precious arable land is being rapidly absorbed by low-density suburbs) strongly point to more "vertical living" in the future.

It is expected that the Conference Week will attract as many as 150 specialists from all parts of the world — about 30 of these specialists will attend with separate financial support. Such a concentration of expertise will be unprecedented, and will be fully utilized in the following ways :

- (1) the experts will present lectures at the plenary sessions.
- (2) they will participate in the workshops relevant to their expertise, and lead the discussions.
- (3) they will be available to give advice to practical problem which exist either within Egypt or elsewhere in the world.
- (4) they will be available to give special lectures in Cairo outside the framework of the Conference... e.g. universities or engineering societies.
- (5) they will participate in the anticipated Seminar to be arranged together with the Ministry of Reconstruction of Egypt on the subject of "The Redevelopment of the Suez Canal Zone". This offers a singular opportunity for Egypt to make use of such a large number of top experts and to establish a standard for similar future development. The focus of this Seminar will be the residential and community programs for the retuning population, for the technical manpower, for construction and for industrial and port development.

**CAIRO CONFERENCE
ON
LOW COST HOUSING IN DEVELOPING
COUNTRIES**

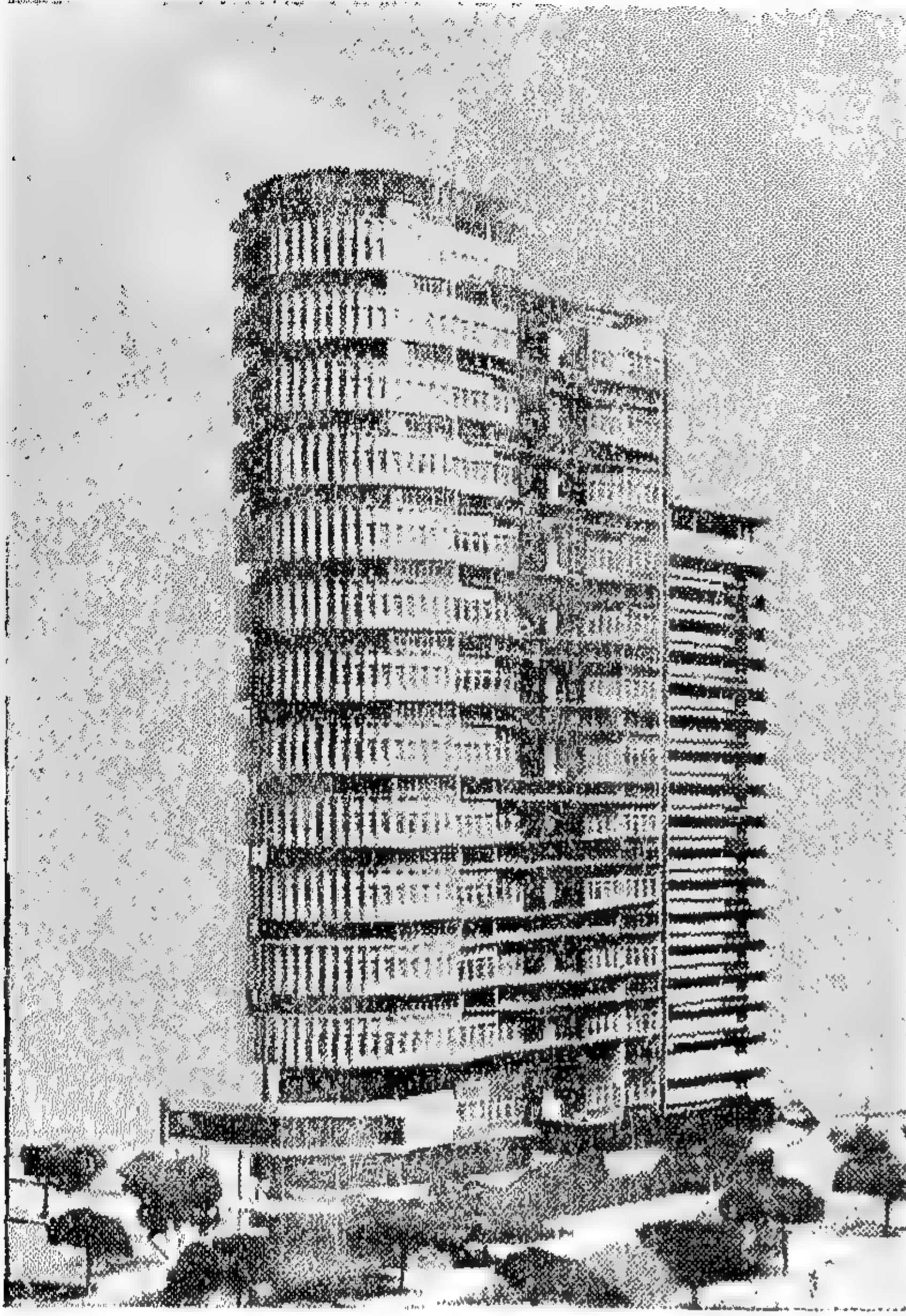
**CAIRO : 20-25 APRIL 1975
EGYPT**

الأكولوجيا • • والمباني العالية

المعماري دكتور سيد كريم

Ecology & Tall Buildings

Dr. Sayed Karim.



العمارة السكنية المتكاملة - مشروع
برج الصباح المقترح بالزمالك / القاهرة

سجل المؤتمر الدولي للعمارات العالية الذي
انعقد بالقاهرة في مارس ١٩٧٤ واشترك فيه
مجموعة من الخبراء العالميين من ١٨ دولة ، سجل
بحثا علميا يحل مشكلة المباني العالية وعلاقتها
بتأثير البيئة الذي يعتبر من أهم المشاكل التي
تشغل علماء التعمير وتخطيط المدن • والبحث
المصري تقدم به الدكتور سيد كريم واشتهل على
عدة نظريات جديدة في تصميم عمارات القـ
التي يواجه بها مشكلة الانفجار السكاني
ومشاكل البيئة •

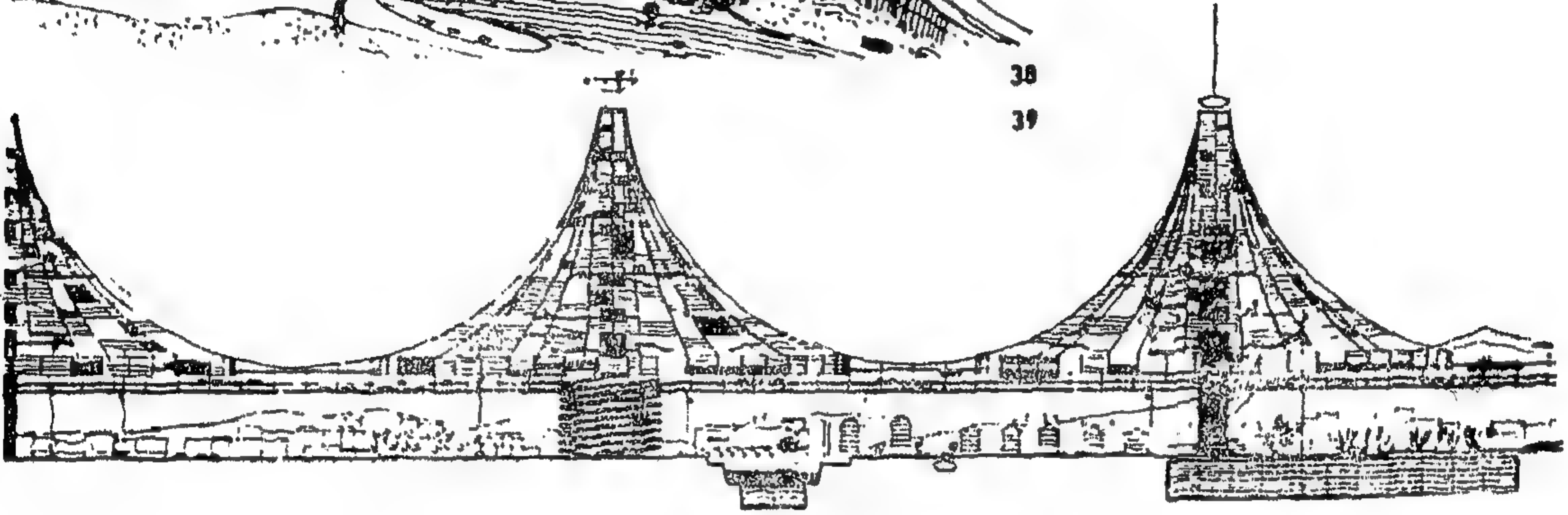
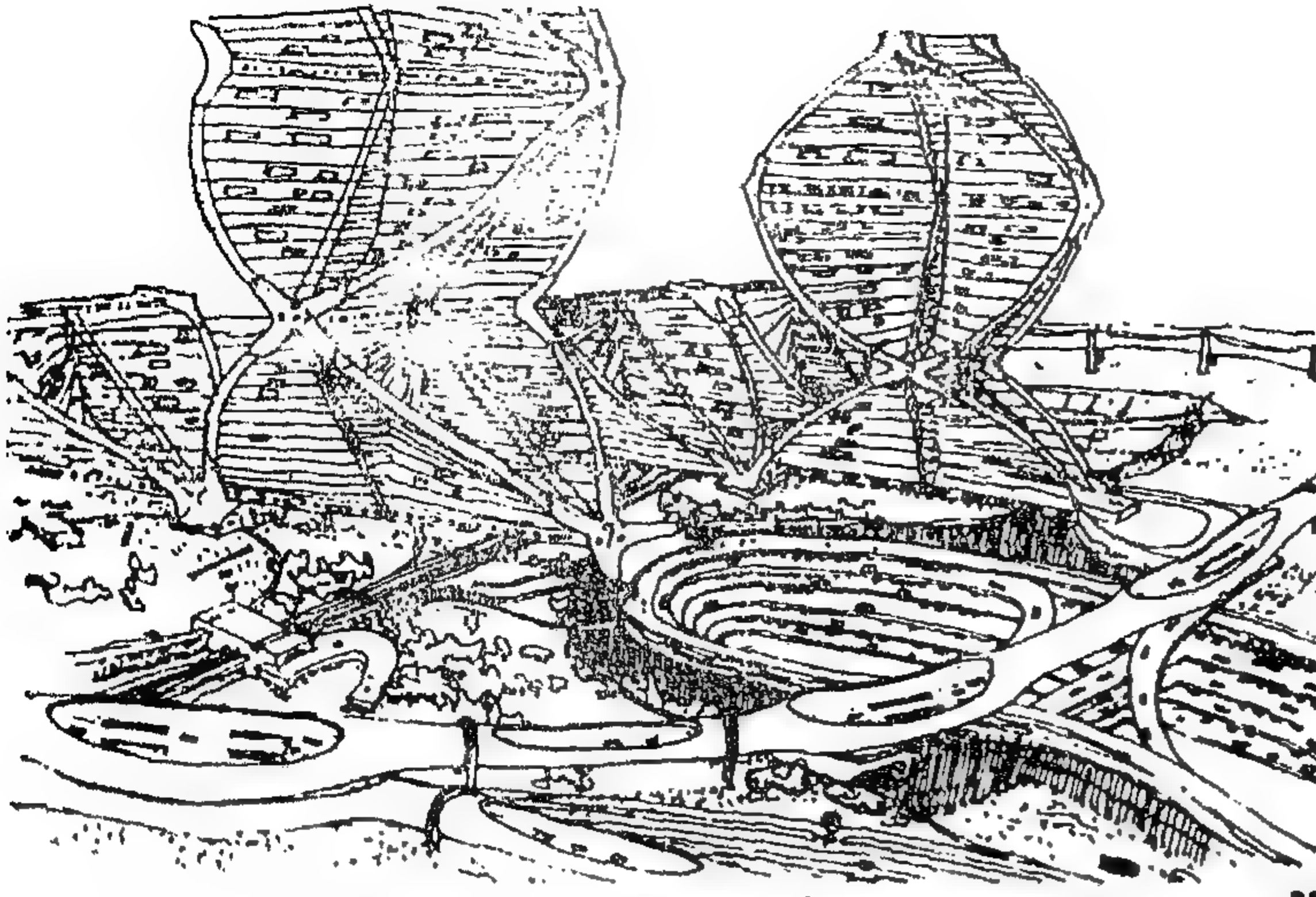
السكنية والدينية والتذكارية كبرج بابل وأبراج
المعابد ، وبرج بيزا ، ومآذن المساجد ، وقباب
دور العبادة ، وأهرامات المايا ، وغيرها مما كان
يطلق عليها اسم عجائب الدنيا .

• فإذا انتقلنا إلى العصر الحديث نجد أن
العمارات العالية بدأت تداعب خيال المعماريين
مع بداية القرن العشرين عندما بدأ المهندسون
في أواخر القرن الماضي في رسم صورة عمارة القرن
العشرين فظهرت عدة محاولات سواء في رسم
صورة مدينة الغد ذات الأهرامات أو الأبراج
المكينة العالية ومساكن المستقبل التي تخيلها
هود على شكل الأشجار العالية التي تحتل
بهيكلها العضوي أصغر مساحة من الأرض
للمحافظة على الطبيعة الخضراء وترتفع طوابقها
لتتفرع في تكوين رأسى يتخلله الهواء وأشعة
الشمس أو الحداثات إلى أعلا كتل المباني
وأسطحها كما تخيلها جاودي أو الأهرامات
والأقماع المقلوبة كما تخيلها .

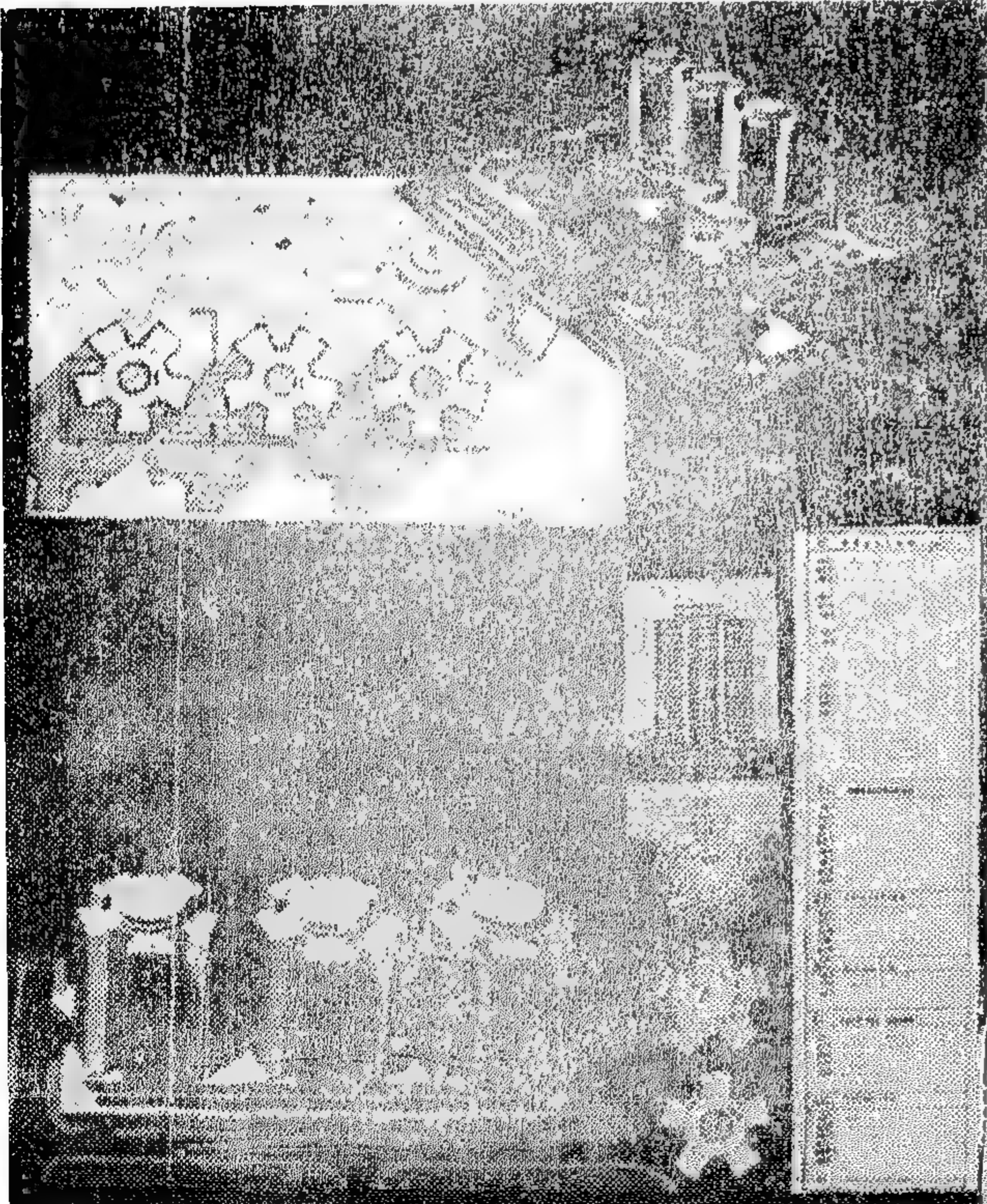
• منذ فجر الحضارة والعمارات العالية أو
الأبراج المعمارية كانت حلم المعماريين • • وخلال
رحلة التاريخ الطويلة في العمارة وتخطيط المدن
كافحت تلك الماني لتحديد خط السماء خط
خط سما الحضارة •

ان مصر مهد الحضارات كانت أول من وضع
حجر الأساس في فن البناء باكتشاف قالب الطوب
كوحدة للبناء وأول من وضع أعمدة تكنولوجية
علم الانشاء الأربعة وهي الكتابة والرسم
والرياضيات والهندسة • • فكانت الأهرامات
أول مثل خالد للعمارات العالية في تاريخ البشرية
وأول انتصار لتكنولوجيا علم البناء والانشاء
فعاشرت خمسة آلاف سنة لتشهد تطور المباني
العالية عبر التاريخ •

ان محاولات مختلف الحضارات في تاريخ
المعماري للعالم لاقامة المباني العالية والتي أطلق
عليها خط السماء التي رسمت ضربات نبض
الحضارات • لم تتوقف ممثلة في الأبراج العالية



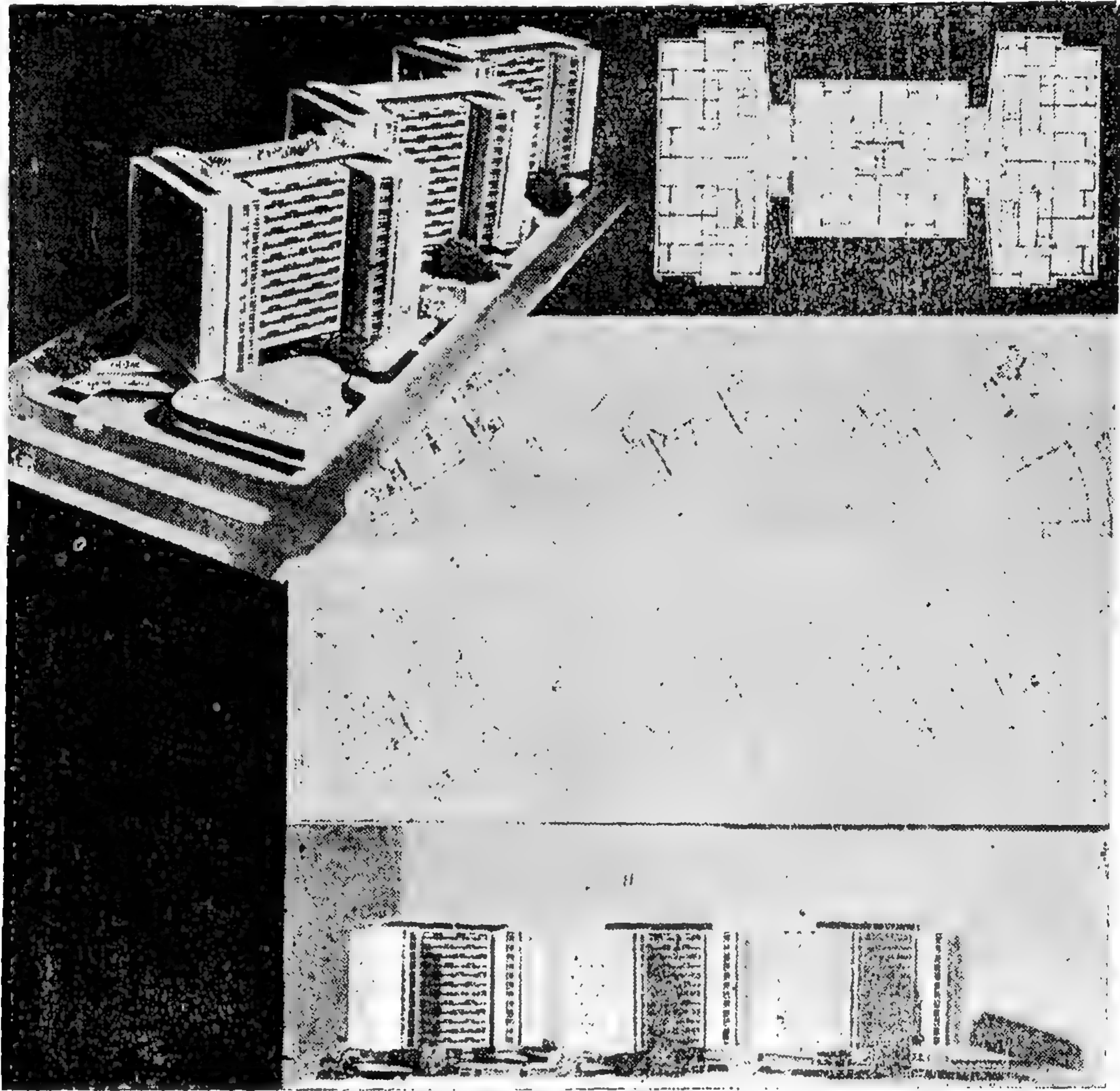
● الأكلوجيا في تصميم عمارات القد العالية . . حي سكنى كامل فى
عمارة واحدة ٨٥٠٠ ساكن - ١٨٠٠ شقة - سوق تجارى - مكاتب
مهنية - وحدات علاجية - نادى رياضى وسينما - حمام سباحة -
مكتبة ومركز ثقافى - دور حضائى ورياض أطفال ومدرسة ابتدائية -
جراج ٨٠٠ سيارة وأماكن انتظار سيارات - حدائق أرضية ومعلقة -
مساحة أرض الحى الكاملة ٢٥٠٠ ٢٢٠



لقد بقيت تلك المحاولات من ناحية الخروج
الى حيز التنفيذ تتخبط بين المعماريين
والانشائيين واقتصاديات التعمير فى السنوات
الآخيرة التى سبقت الحرب العالمية الثانية ثم
ظهرت الثورة التكنولوجية التى ظهرت بعد
الحرب فوضعت تكنولوجيا علم الانشاء ومواد
البناء من الامكانيات الغير محدودة فى يد المصممين
مما ساعد على تحقيق احلامهم بل وسبق خيالهم .

● لقد نجحت التكنولوجيا التى تعتبر شعار
العصر الحديث ، نجحت فى تحقيق حلام المعماريين
ومخططى المدن فى ظهور المباني العالية الى حيز
الوجود لتحقيق التركيز الرأسى للعمران وترتفع
بالكتل السكنية الى اقصى ارتفاع يطلب منها
لتناطح السحاب .

لقد نجحت انشائيا لتغلب على جميع العوائق
والاثرات الجوية والطبيعة من ضغط الرياح
وميكانيكية التربة ومقاومة الزلازل . كما حلت
مشاكل جميع مرافقها العامة ومختلف شبكات
القوى الخاصة بالصرف والتغذية ، كما زودتها
بما تحتاج اليه من مواد للبناء وما ارتبط بها
من نظريات للانشاء . كما لعبت التكنولوجيا



العمارات العالية بمدينة نصر .. ومدينة الاعلام بالدقى ..

لقد اثبتت الابحاث الخاصة بتلوث البيئة في المدن أن التركيز العمراني الرأسى .. الممثل في المباني العالية من الأسباب المباشرة في ارتفاع نسبة التلوث في عناصره المعروفة كالهبوء والصوت والرائحة والفبار ، بل لقد اُضيف اليها عناصر جديدة لم تكن موجودة من قبل كالتلوث الاجتماعى والاقتصادى والزمنى .

لقد نسبت تلك العيوب جميعها الى علاقة المباني العالية بتصاعد التركيز العمرانى وما تبعه من زيادة الكثافة السكانية .

هناك اتهام آخر وجه الى التكنولوجيا ومسئوليتها فيما وجه الى المباني العالية من انتقادات وهو علاقتها باقتضاديات التعمير من حيث استغلالها لتحويل المباني العالية الى سلعة تجارية حيث يوجه الانتاج لصالح الكسب

دورا لا ينكر في الانشائى وما ارتبط به من اقتصاديات في التكاليف والوقت والقوى العاملة .

المباني العالية تعتبر انتصارا للتكنولوجيا :

ومع ذلك فكلما سجلت انتصارات جديدة قوبلت من ناحية أخرى بهجوم متصاعد في أكثر من المجالات الفنية والندوات الهندسية . وصفها بعض النقاد بأنها مصانع للتفريخ البشرى ووصفها البعض الآخر بأبراج حمام الاسكان .

وفي وصف ثالث معتقلا المجتمع الاسكانى الحديث ، لمجتمع الاسكانى اعلى . حتى مشروعات تعمير الخرائب في وسط المدن الكبيرة والتي وجد أن المباني العالية هي الحل الوحيد لتعميرها فقد أطلق عليها البعض اسم خرائب الاسكان الحديثة .

● فالأكولوجيا الانسانية هي علم دراسة العلاقات الانسانية في المجتمع وتفهم مشاكل المواطنين الفرد ومجتمعه السكاني كعناصر بيولوجية تتغير وتتطور بعمق أو مدى تأثيره بالبيئة ومدى تأثيره على البيئة نفسها تبعاً لاختلاف المؤثرات الطبيعية والبيولوجية والحضارية .

فدراسة تلك المشاكل يمكن تخطيط المجتمع الصحى المتكامل وتخطيط التعمير الذى يساوى ذلك المجتمع ومطالبه . وهى التى ستحدد الخرض الفعلى الذى سيحدد بدوره تصميم المباني العالية ويخلصها مما وقعت فيه من أخطاء وما لحقتها من عيوب .

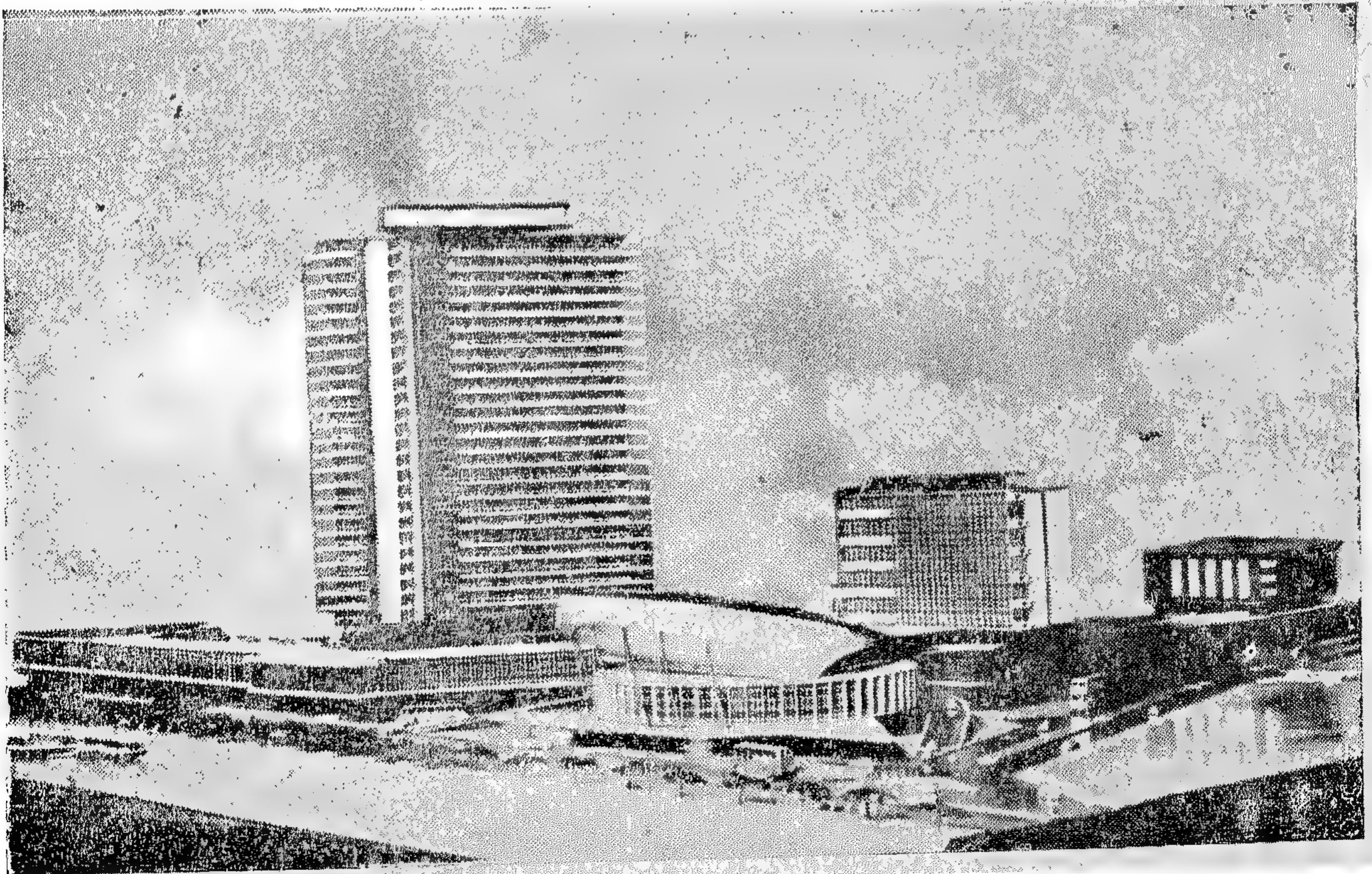
التخطيط الرأسى لحي ماسبيرو السياحى - مشروع تخطيط وتصميم منطقة أبو العلا / القاهرة الواقعة على كورنيش لنيل . يجمع التخطيط مدينة سياحية كاملة الخدمات من فندق ١١٠٠ غرفة وقرية سياحية واسكان دبلوماسى ومتحف للاستعلامات والحضارة . ومحطة مواصلات للنقل السياحى البرى والجوى والبحرى .

واستغلال الحاجة الاضطرارية - أى أن يتقبل المستهلك ما يفرضه المنتج ، حيث الكمية تتحدى الجودة . أى استغلال التكنولوجيا للهبوط بالمستوى الانسانى بدلا من الارتفاع به .

● لقد حلت تلك المباني العالية أو الكتل العمرانية المركزة مشاكل الاسكان والتعمير من زاوية واحدة - زاوية توفير المأوى (المأوى الاضطرارى أو اوجه الانفجار السكانى) حتى أنها تعرضت للكساد عندما وجد سكانها منفذا للهروب الى ما هو أكثر صلاحية ، مما أدى الى ظهور أنواع جديدة من التأمين العقارى وهو ما أطلق عليه فى كثير من البلاد التأمين على الشقق الخالية .

لقد فشلت العمارات العالية - التى ولدت عوامل انحلالها مع عناصر انشائها . فشلت فى تحقيق الغرض Function أو الدور الاجتماعى الحضارى الذى عليها أن تقوم به ليضمن بقاءها لعوامل الانحلال .

وليس هناك سبيل لتحقيق ذلك الغرض الا بواسطة الاكولوجيا Ecology أو عنصر الحياة والبقاء لوحدة السكن فى اطار المجتمع الانسانى العنصرى وعلاقات ترابطه الاجتماعى والاقتصادى ومختلف نشاطه العملية والثقافية والتعايشية والتجارية والرياضية والترفيهية .



الحى السكنى المتكامل كخلية سكنية
في تصميم مدن القد . . نظرية جديدة
لتوسيع لمدينة بطريقة التكاثر العضوى
للخلايا . .

برنامج التخطيط ابتداء من الخلية أو الوحدة
السكنية الى المجموعة السكنية أو المجتمع
المتكامل الى تخطيط المدينة بأكملها - فذلك
البرنامج هو الذى يحدد الفرض .

والفرض سيحدد شكل المباني العالية نفسها
وحجمها وتوزيعها ومحتوياتها سيكون المبنى
صحيا من ناحية تادية الفرض لمجتمع صحى .

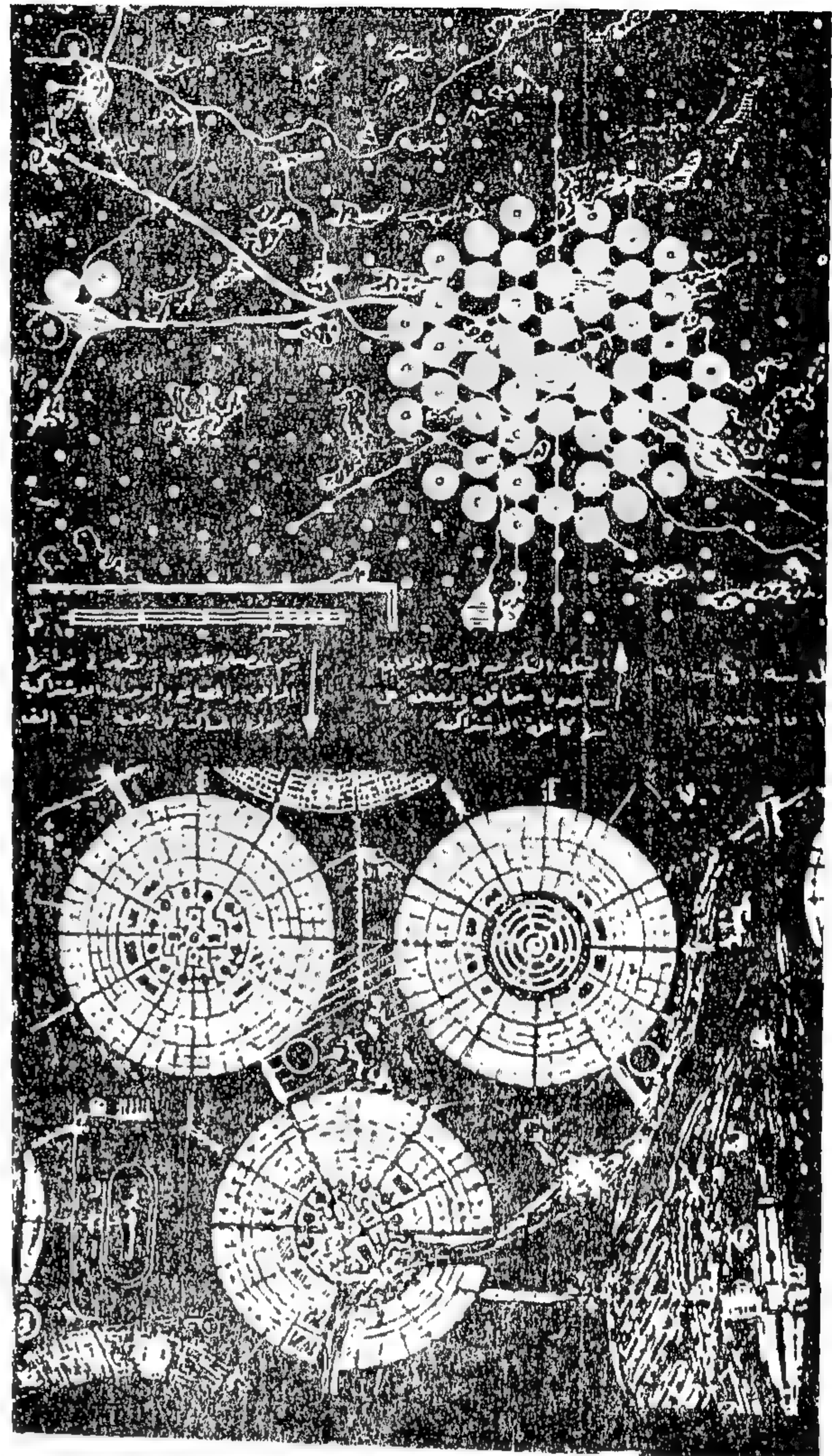
فان كانت المباني العالية قد فشلت في تحقيق
غرضها فالعيب لا يكمن في أنها مبان عالية ، بل
لأنها بنيت لتأوى السكان كأفراد لا كمجتمع
لا تنحصر مطالبه في المأوى - عملت على تفيت
المجتمع العضوى بدلا من تحقيق كيانه
الانسانى .

● من المفروض أن الارتفاع بالمباني من أهم
العوامل على التغلب على الكثير من عناصر
التلوث حيث يسهل تعرض المساكن لأشعة
الشمس والهواء النقى وارتفاع الوحدات
السكنية عن مستويات التلوث بالحشرات
والذباب والباعوض والغبار . كما تساعد على
حرركة الهواء خلال المساكن والمجموعات السكنية
والتي تحدد الاكولوجيا أشكالها التي تحقق تلك
الأغراض .

فكيف يمكن الجمع بين الاكولوجيا والتلوث في
حل مشكلة الاسكان المركز والتعمير الراسى
أو العمارات العالية لتحتل مكانها في التعمير
كعنصر مميز من عناصر الحضارة العمرانية لعالم
القد ؟

سيبدأ البرنامج بتكوين المجتمع السكنى
Community لقد حددت أبحاث اقتصاديات
المجتمع العمرانى الحد الأدنى لمثل تلك المجموعة
السكنية المتكاملة بعدد يتراوح بين ٨٥٠٠ ،
١٠٠٠ ساكن يضمها ١٥٠٠ الى ٢٩٩٩ وحدة
سكنية كما أن الحد الأدنى لمساحة الأرض اللازمة
لها ٣ - ٣ هكتار .

ومن دراسات العلاقة بين الخدمات العامة
لسكان المدينة أو عدد السكان المبينة في الجدول
التالى نرى أن الخدمات اللازمة للمجموعة
السكنية المتكاملة كالآتى :



● إن في مقدمة المشاكل التي كشفتها
الاكولوجيا في المجتمع الاسكانى المركز أو سكان
المساكن العالية في المدن الكبيرة ذات الكثافة
السكانية العالية كان تلوث البيئة أو الزيادة
المضطردة في نسبة التلوث التي شملت تلوث
الهواء السراكد بين الكتل السكنية المغلقة ،
بالغازات والغاز والروائح ، والتلوث بالصوت
والضوضاء والإشعاعات هذا بجانب العناصر
العصرية للتلوث التي ظهرت حديثا كالتلوث
الاجتماعى والاقتصادى والزمنى (الوقت
الضائع) وتلوث الأمن الناتج من أخطار المرور
والكثافة السكانية والتي أطلق عليها أمراض
التعمير والاسكان Ills or urbanization.
لقد حلت الاكولوجيا مشاكل البيئة وتلوثها
وانحلالها الاجتماعى والاقتصادى بالعودز الى
تكوين المجتمع العضوى الصحى المتماسك
والمتكامل . أن ذلك التكوين هو الذى سيضع

- | | |
|------------------------------------|-----------------------------------|
| (د) الخدمات الثقافية | (ا) الخدمات التعليمية والتربوية |
| ١ مركز ثقافى | ١ دار للخضانة |
| ١ مكتبة المجتمع | ١ روضة اطفال |
| (هـ) الخدمات الترفيهية والرياضية | ١ مدرسة ابتدائية |
| ١ نادى اجتماعى ورياضى | (ب) الخدمات الصحية |
| ١ جمناسيوم وملاعب | ١ مركز للولادة ورعاية الطفل |
| ١ حمام للسباحة | ٤ عيادات طبية خاصة |
| ١ مسرح وسينما النادى | ١ مركز اسعاف وصيدلة خاصة |
| حدائق للرياضة والترفيه | (جـ) الخدمات المهنية والادارية |
| (و) الخدمات التجارية والتمويلية | ٥ وحدة مكاتب |
| سوق تجارى عام ٥٠ وحدة | ١٠ ورشة وستوديو |
| سوبر ماركت ومجمع تموينى | |



المباني العالية انتصار للتكنولوجيا . . .
 مجموعة سكنية عضوية التكوين متكاملة تجمع
 جميع الخدمات اللازمة لسكانها - مشروع
 الاسكان الدبلوماسى بالزمالك - بالقاهرة .

مجمع تجارى

كافتريا ومطعم ومقهى

مفسل عمومى

مركز للصيانة ٦ وحدات

(ز) الخدمات الادارية

مكتب للبريد والتليفون

مركز للأمن

مكاتب ادارات حكومية ٤ وحدات

(ح) خدمات النقل

محطة للنقل العام

محطة خدمات للسيارات

جراج عمومى وانتظار سيارات ٨٠٠ سيارة

كما تحتوى المجموعة مختاً عام مجهز بالخدمات الطبية والتموينية

● ان هذا البرنامج العمرانى فى اطار الالكولوجيا سيضع شبكة الغرض Pattern of functions ذات التكوين العضوى والتي سيحدد بدورها التكوين المعمارى وشكل المباني العالية وطريقة استفلالها فى حل مشكلة التعمير المركز .

● لما كانت علاقة ما قمت به من دراسات وابحاث ترجع الى ربع قرن تقريبا حيث قمت بوضع الابحاث الاولى فى علاقة العمارات العالية فى التخطيط للاسكان والاشترائية التعاونية فى المؤتمر الاسكانى بجانب الدراسات التى وضعت لهذه الامم فى تخطيط أكثر من من مدينة من المدن التى قمت بها سواء فى مصر أو الخارج .

فسأقدم بعض النماذج التى للامجموعات السكنية المقترحة تتلخص فى معادلة التكوين المعمارى :

١ - احضار الطبيعة بمزاياها المتعددة من هواء نقى وخضرة وماء الى داخل المجموعة السكنية بدلا من الخروج بالمساكن من وسط المدينة المقفل الى محيطها الخارجى وهو ما نادى به البعض من العودة الى الطبيعة .

٢ - تعريض المساكن ومساحات واجهتها وفتحاتها الى أقصى حد من الجو الطبيعى الخارجى وأشعة الشمس .

٣ - عدم اعتراض الكتل العمرانية المتراسة والمتداخلة لتحريك التيارات الهوائية خلال المباني والطرق سواء فى المبنى أو فى المدينة بأكملها مع فتح المجال أمام أشعة الشمس والضوء الطبيعى لتصل الى الطرق والادوار السفلى من المباني مع مكافحة ركود الهواء فيها وفى الجيوب المقفلة بين الكتل السكنية .

٤ - تحديد مسافات الانتقال Walking Distance

بالنسبة لكل فرد من أفراد المجتمع ابتداء من المولود ومسافة الانتقال لمكان حضائته ، والطفل وروضته ، والطالب ومدرسته والفرد ومكان عمله ، وكل فرد فى المجتمع ومكان نشاطاته المختلفة سواء لتأمين صحته واستغلال وقت فراغه فى اماكن ترفيهه ورياضته .

ان التركيز الاسكانى فى المدينة الكبيرة كان من اكبر العوامل فى اطالة المسافات . . مسافات الانتقال وقد تمتع بتلك الاطالة زيادة الحركة والانتقال ووسائله الآلية التى كانت من العوامل الأساسية العالية فى ظهور العديد من ملوثات البيئة سواء من تلوث الهواء أو الضوضاء أو الرائحة بجانب الأمن على الحياة أو ما اطلق عليه امراض أخطار المرور من اصابات وحوادث - لقد حلت الوحدة السكنية المتكاملة مشكلة مسافات الانتقال بحيث جمعتها داخل حدود المبنى وأماكنها تحقيق مسافات انتقال اقل بكثير مما حددته نظريات تخطيط المدن .

لقد تغلبت نظرية مسافات الانتقال المثالية المجموعة السكنية على مرض من أهم أمراض تلوث البيئة فى المدن الكبيرة وفى المجتمع المعاصر وهى مشكلة « تلوث الوقت » أو الوقت الضائع الذى يقضيه الساكن بين مختلف نشاطاته مما وصل الى ٢ ٪ من وقت عمله على حساب وقت راحته وفراغه مما كان من أهم الأسباب المباشرة فى تفكك العلاقات الاجتماعية فى المجتمع الإنسانى للاسكان .

٥ - رفع مستوى اقتصاديات المجتمع وعلاقاته الانسانية بواسطة تأمين الخدمات الصحية والثقافية والاقتصادية والتعاونية أى بنقلها اليه بدلا من انتقاله اليها فى مختلف أحياء المدينة .

اجراءات وتخفيض الانفجار اجتماعيا واقتصاديا وعمرانيا .

ان اتساع العمران وما يتبعه من التهام المدن للأراضي الزراعية الخضراء في الوقت الذي تسير فيه زيادة الأرض الزراعية في اتجاه مضاد أو غير متوازن مع زيادة السكان من أهم العوامل في وقف الامتداد الأفقى للمدن والاتجاه الى الامتداد الراسى أى البناء العالى والأحياء المركزة .

كما ان اقتصاديات التعمير - المباني العالية لمواجهة الانفجار السكانى سترجح كفة المباني العالية من ناحية الاقتصاد فى التكاليف والخدمات مع رفع المستوى من ناحية وماتتميز به تكنولوجيا الاسكان المركز والتعمير الراسى من ناحية سرعة البناء والانجاز حتى يلاحق الانتاج العمرانى لى وحدات السكن سرعة الانتاج البشرى المتصاعد واحتياجاته المتزايدة للسكن والخدمات والمرافق .

ان وسائل النقل من سيارات وطائرات ومنوريل وصواريخ ووسائل الاعلام من راديو وتليفزيون واقمار صناعية أصبحت جميعها من وسائل مقومات الحضارة الحديثة لا يعبر أى منها عن طابع محلى أو قومى أو اقليمى كما كان الحال فى حضارات الماضى المنعزلة وطرزها القومية المميزة أصبحت تعبر عن طابع عالمى له حضارة مترابطة ومشتركة ، ان جميع مقومات الحضارة أخذت ذلك الاتجاه العالمى المشترك . فهناك الثقافة العالمية والأدب العالمى . . وأدوات الملبس العالمية بل ومواد لتفذية العالمية . . حتى وسائل الدمار أو أسحلة الحرب أصبح لها الطابع العالمى المشترك وأصبح لا ينتجها شعب معين لنفسه فقط .

كذلك العمارة . . وهى أيضا عنصر أساسى أشكالها وارتفاعها وطابعها من العوامل الاكولوجية والتكنولوجية ستخضع لذلك الناموس التكوينى للحضارة العالمية التى تتركز على الأبحاث المشتركة والانتاج المشترك والتى تعتمد على البقاء للأصلح . . أو الأصلح لخدمة الجميع .

فالمباني العالية والأبراج السكنية اذا أثبتت صلاحيتها كوسيلة للاسكان والتعمير للجتمع العالمى فمعنى ذلك أنها ستكون عالمية تحمل طابع العصر ويتحدد دورها فى رسم خط السماء للحضارة المعاصرة فى تاريخ العمارة .

ان تلك الخلية السكنية العضوية التكوين - أو الحى السكنى المتكامل ذو الاستقلال العمرانى ان تكون حلا لمشكلة التعمير الراسى فى مشروعات الاسكان الجديدة أو مشروعات تعمير الخرائب Slum Clearance فى المدن لكبيرة القائمة التى تتعرض أحيائها الشعبية القديمة الى الانحلال العمرانى وما يطلق عليه سرطان المدن الكبيرة ، بل ستضع تلك المجموعات السكنية او الخلايا السكنية العضوية التكوين أساسا جديدة لمدينة الفرد ذات التكوين العضوى حيث ستصبح كل خلية سكنية أو حى سكنى متكامل عدد سكانه ٨٥٠٠ - ١٠٠٠٠ ساكن عضوا فى اكبر خلية مكونة من ستة خلايا مجموع سكانها ٥٠٠٠٠ ساكن .

كما تشترك كل ستة مجموعات من تلك الخلايا فى خلية أكبر عدد سكانه ٣٠٠٠٠٠ ساكن ويكون لكل خلية مجمعة من ستة خلايا مركز ادارى على مستوى المنطقة السكنية .

وهكذا تتسع المدينة تبعا لنظرية التكتاثر العضوى فتتجمع كل ستة مناطق لتكون مدينة كبيرة سمها ٨٠٠٠٠٠ الى مليونى ساكن .

الآن وقد أثبتت المباني العالية وجودها كعنصر فعال من عناصر التعمير الحضارى سواء فى الاسكان بالنسبة للجتمع السكانى المركز أو فى تخطيط المدن بالنسبة للتعمير الراسى يتردد السؤال عن المباني العالية بالنسبة لمصر ومدى صلاحيتها من ناحية ملاءمتها الجوية والطبيعية وطبيعة الأرض أو الظروف الاقتصادية والاجتماعية . . هل نحن فى حاجة اليها . وهل هى ضرورية ؟

الرد على هذا السؤال . . هو ان المباني العالية بالنسبة لمصر أو للشرق عامة . . أو لأي بلد فى العالم ارتبط بالحضارة العالمية المشتركة أصبحت ضرورة لحل أكثر من مشكلة فى مقدمتها مشكلة الانفجار السكانى وأثره فى تضخم حجم المدن واتساعها غير المحدود وما تبعه من انفجار عمرانى .

فالقاهرة مثلا زاد عدد سكانها من أربعمئة الى ساكن الى مليون ساكن خلال مائة عام . ثم انتقل من مليون الى مليونين خلال ربع قرن ثم وصل الى ستة ملايين خلال ربع قرن آخر وسيصل الى ١٢ مليون خلال ربع قرن آخر (القاهرة الكبرى) مع ما يدخل فى الاعتبار من

ECOLOGY AND THE TALL BUILDING

by : Dr. Sayed Karim

Osc. Architect E.T.H. U.N. Consultant

?Technology, from which the Modern Era acquired its title "Age of Technology", has succeeded in realizing the dreams of architects and town planners. It, not only solved the problem of urban centralization, and made it possible to raise buildings to any height to form the skyline of the city of tomorrow, but it also succeeded constructionally in overcoming all the natural & physical statical problems (wind pressure, soil mechanics, earthquakes, constructional statics, etc..) Moreover, it successfully solved the ever growing problems connected with both the cost and improvement of public utilities and services. It also supplied buildings with new and improved industrial building materials together with their new applied theories of construction, in addition to the advantage of rapidity in erection. Unquestionably, therefore, the tall building is a triumph for technology in the building science.

The tall building, whose destructive elements emerged in conjunction with its creation, has failed in fulfilling its basic function, i.e. its cultural and social role which guarantees its existence and prevents its deterioration. It is only through

Ecology that the basic function of the tall building can be achieved. The basic function of ecology is to avert the destructive environmental elements. This consists of all that leads to environmental pollution varying from chemical and biological to social and economic pollution - ills of urbanization.

The housing project as a tall building based on human ecology as a frame of reference will determine the network of the function with its organic formation with its organic formation which in turn will determine the architectural composition and the shape of the tall building and the way it can be properly exploited to solve the problems of centralized housing. In other words, an organic solution for an organic society, or the organic formation of the tall building.

This analysis is followed by various examples, derived from my former researches and studies in the field of urbanization in Egypt and abroad, all of which show the influence of taking ecology into consideration in vertical housing in the form of tall buildings in housing schemes and town planning.

* * *

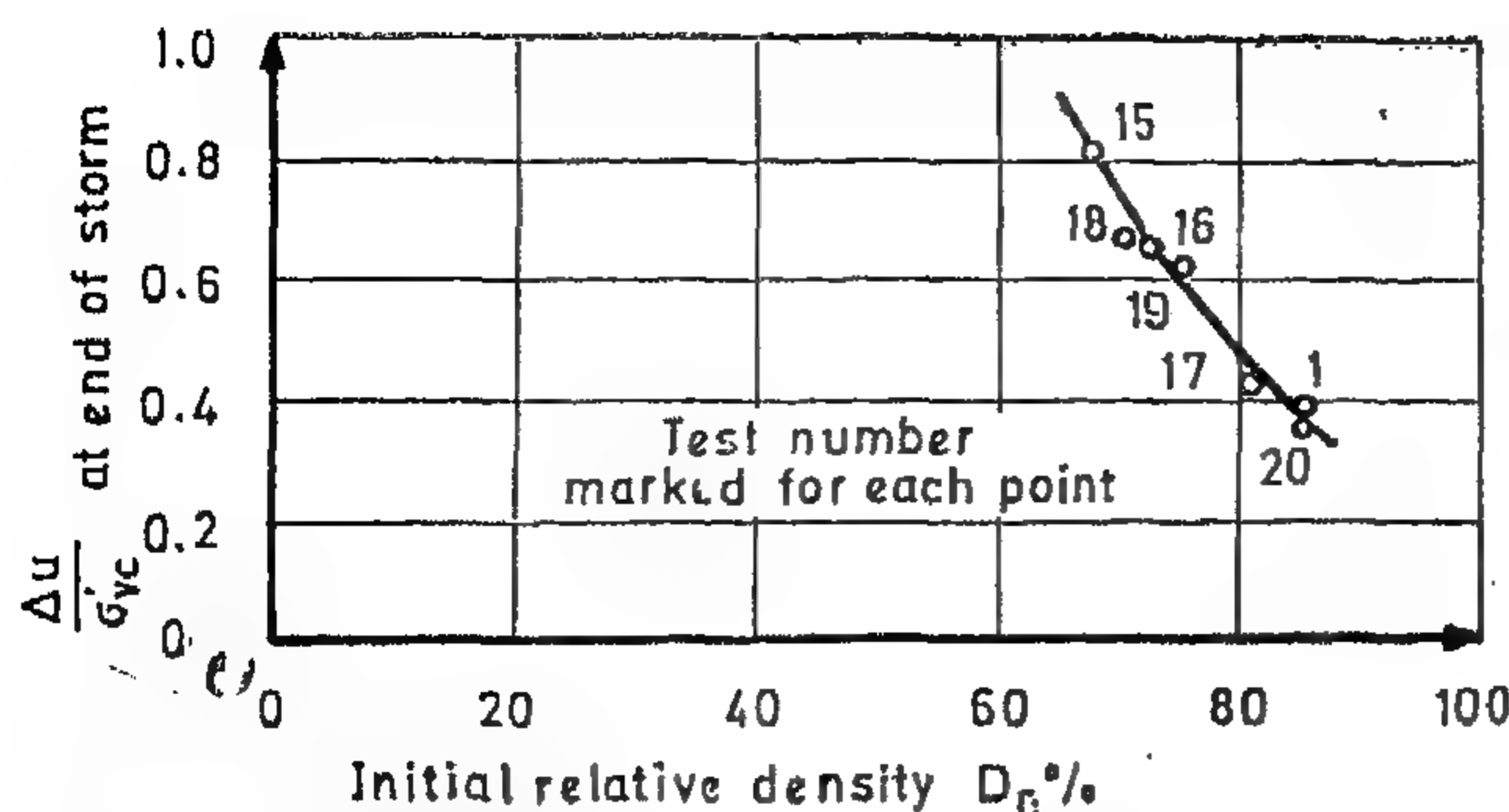


Fig. 7 Normalized "pore pressure" $\Delta u / \sigma'_{vc}$ at the end of the first and second application of the storm loads versus initial relative density.

"pore pressure" due to the second loading of the storm is 16%, 46%, and 69%. This corresponds to initial relative densities of 71.17%, 75.60%, and 85.50% respectively. This leads to the conclusion that the resistance of sand to repeated storms increases with its density on condition that there are quiet periods between the storms of sufficient length to dissipate the excess "pore pressure" developed in the sand.

SUMMARY AND CONCLUSIONS

Eight constant-volume cyclic simple shear tests were conducted on medium dense and dense samples of clean sand. The samples were consolidated under a vertical pressure $\sigma'_{vc} = 2.5 \text{ kg/cm}^2$. A series of increasing horizontal cyclic shear stresses were applied to the samples to simulate the loads transmitted to a sand foundation supporting a gravity structure subjected to an arbitrary one-year storm in the North Sea area. Comparative tests were carried out on dry and saturated samples of sand. The effect of both density of sand and repetition of storms on the cyclic "pore pressure" have been investigated. On the basis of test results obtained, the following conclusions are reached:

- 1 — Clean sand has the same behaviour in constant-volume cyclic simple shear and the number of stress cycles.
- 2 — The cyclic "pore pressure" increases with both the cyclic shear stress level and the number of stress cycles.
- 3 — The rate of increase in cyclic "pore pressure" increases with the cyclic shear stress level,

4 — At any stage of the simulated storm the cyclic "pore pressure" decreases as the density of sand increases.

5 — On condition that the excess "pore pressure" can dissipate during the quiet periods between the storms, it has been found that the cyclic "pore pressure" decreases markedly due to repetition of storms. Also, the resistance to repeated storms increases with the density of the sand.

ACKNOWLEDGEMENTS

This work was carried out at the Norwegian Geotechnical Institute during the author's stay as a NORAD-fellow. The grant offered by this Agency is much appreciated. The author wishes to express his sincere thanks to the Institute for providing the laboratory facilities, and especially to Mr. Knut H. Andersen for valuable discussions. The assistance of Mr. Einar Stensby in the experimental part of the work is gratefully acknowledged.

REFERENCES

1. Bjerrum, L. and A. Landva (1966) Direct simple shear tests on a Norwegian quick clay. *Geotechnique*, Vol. XVI, pp. 1 — 20.
2. Feda, J. (1971) Constant volume shear tests of saturated sand. *Archiwum Hydrotechniki*, Vol. 18, No. 3, pp. 349-367.
3. Florin, V.A. and P.L. Ivanov (1961) Liquefaction of saturated soils. *Proceedings of the 5th International Conference on Soil Mechanics and Foundation Engineering*, Vol. 1, pp. 107-111.
4. Finn, W.D. L., D.J. Pickering and P.L. Bransby (1971) Sand liquefaction in triaxial and simple shear tests. *Journal of the Soil Mechanics and Foundations Division, ASCE*, Vol. 97, No. SM 4, pp. 639-659.
5. Peacock, W.H. and H.B. Seed (1968). Sand liquefaction under cyclic loading simple shear conditions. *Journal of the Soil Mechanics and Foundations Division, ASCE*, Vol. 94, No. SM3, pp. 689-708.

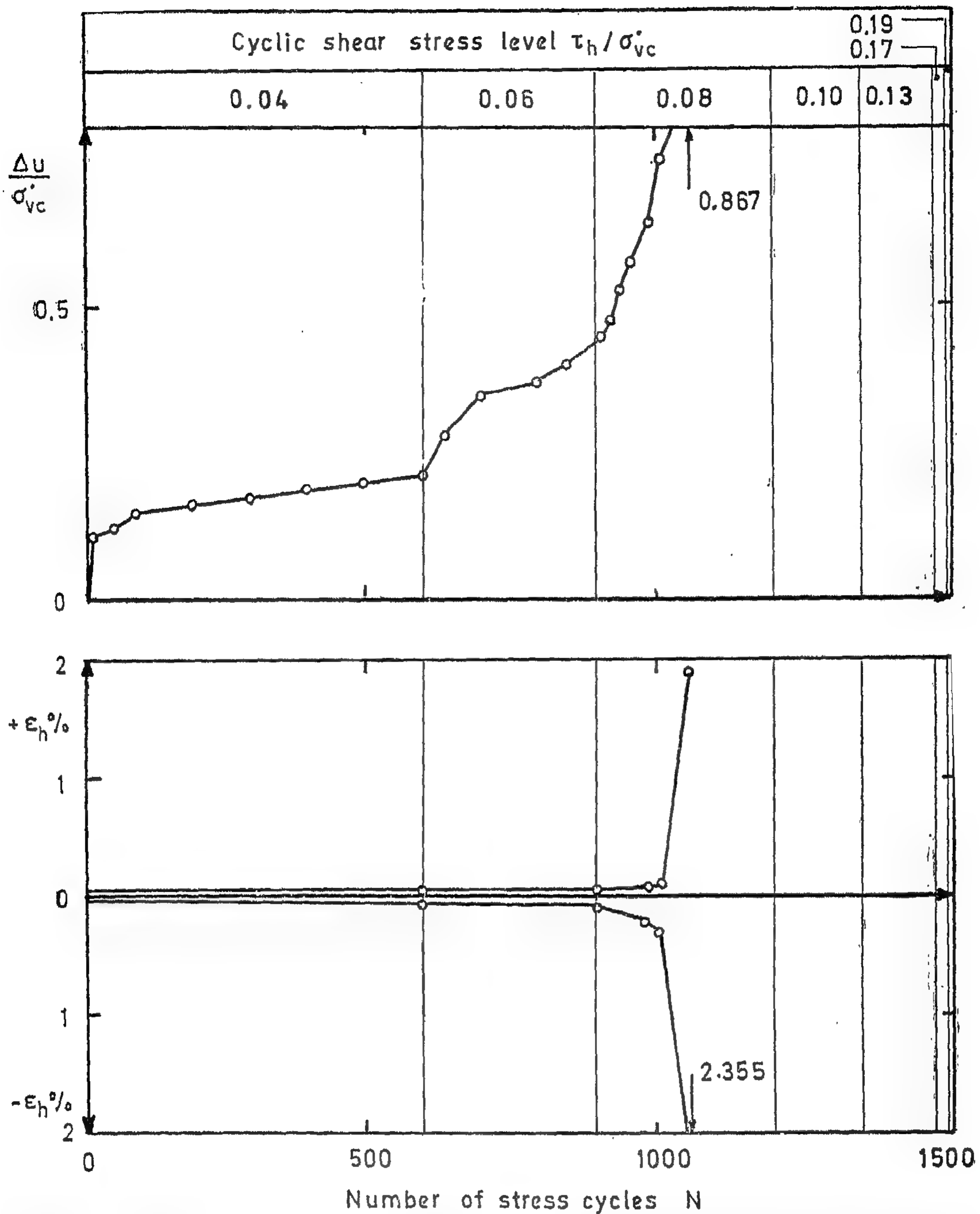


Fig. 5 Constant-volume cyclic simple shear test results - Medium dense sand; test no. 12.

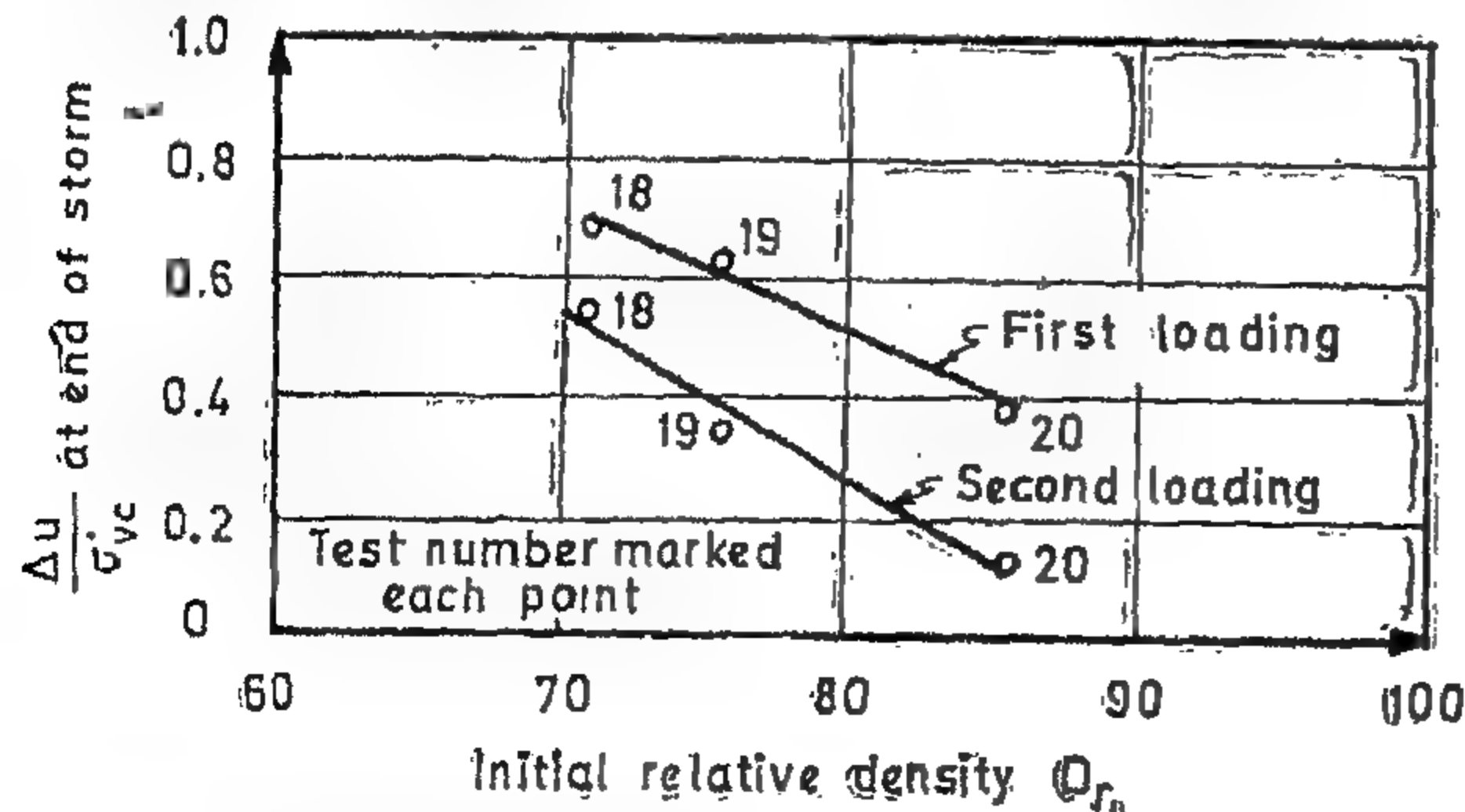


Fig. 6 Effect of density on the cyclic 'pore pressure' developed in sand at the end of the storm.

2—Shearing resistance of sand foundation to repeated sea storms

The normalized 'pore pressure' $\Delta u/\sigma'_{vc}$ developed in samples 18, 19, and 20 at the end of the first and second applications of simulated storm loads were plotted versus the initial relative density, as shown in Fig. 7. It is obvious that the cyclic 'pore pressure' is less in the second application of the storm than in the first one, and it decreases as the density of the sand increases. The percentage decrease in cyclic

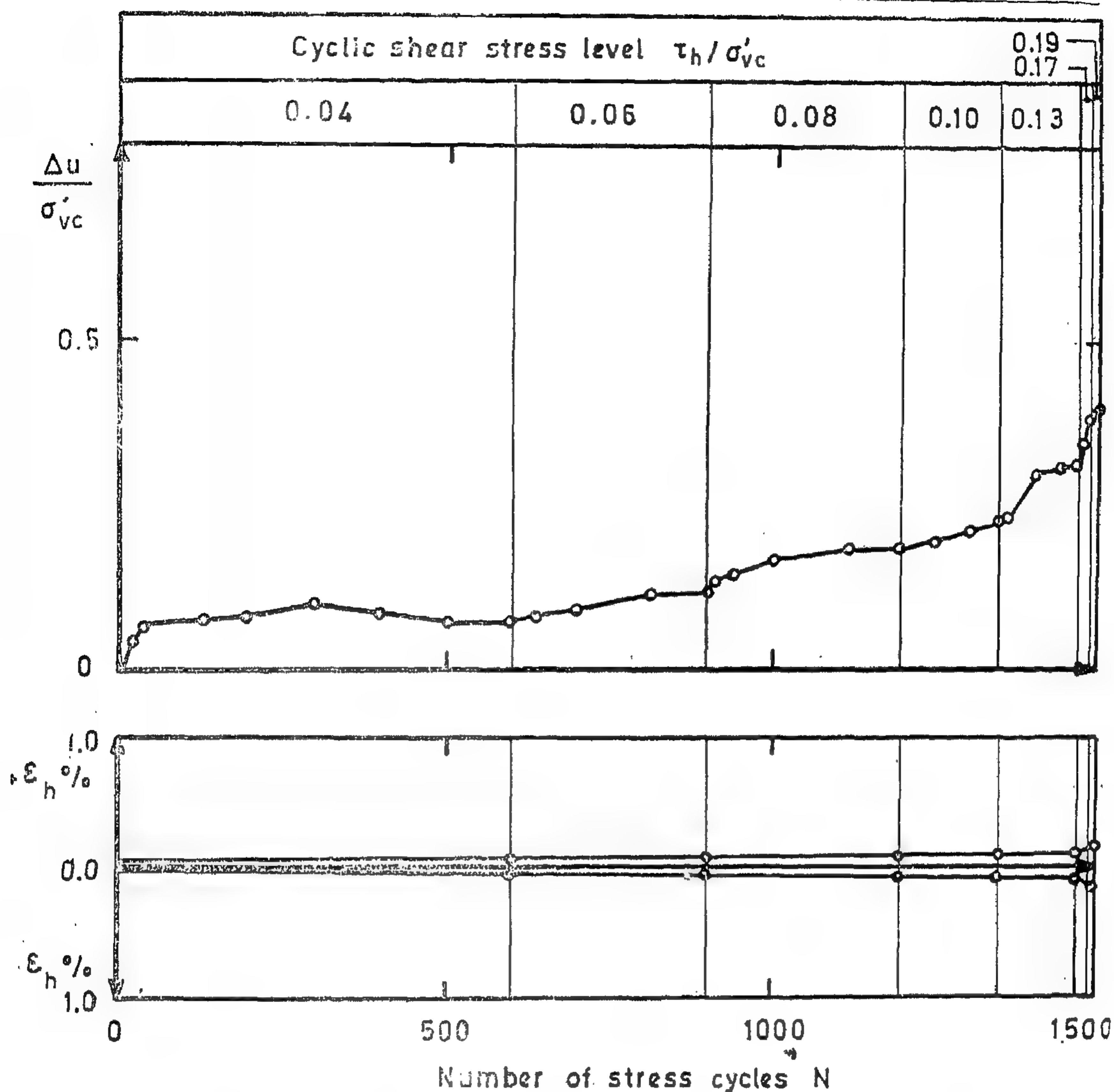


Fig. 4 Constant-volume cyclic simple shear test results - Dense sand; test no. 1.

greater than 80% were able to resist the loads of the storm without showing any sign of liquefaction. The normalized "pore pressure" $\Delta u / \sigma'_{vc}$ developed in the samples at the end of the storm were plotted versus the initial relative density, as shown in Fig. 6. The figure shows a steep rate of decrease in cyclic "pore pressure" within a small range of relative density.

On the basis of the test results, it can be concluded that, if no "drainage" is allowed to occur, the relative density of 80% can be considered as the lower limit of the safe density for this sand with this particular simulated storm loading pattern.

Table 2
Relative densities of the tested samples.

Test no.	Relative density Dr%		Second loading
	Before consolidation	After consolidation	
(1)	(2)	(3)	(4)
1	85.71	88.83	—
12	54.28	57.92	—
15	68.05	73.51	—
16	72.21	78.44	—
17	80.28	85.45	—
18	71.17	75.25	77.25
19	75.60	79.12	79.12
20	85.50	88.31	88.31

tions were made for both the resistance of the reinforced rubber membrane and the play in the vertical loading system of the apparatus.

EXPERIMENTAL PROGRAMME

The sequence of cyclic shear stresses applied to the samples and the corresponding number of stress cycles followed the load pattern of an arbitrary chosen one-year sea storm as given in Table 1. Altogether eight samples were tested. The hypothetical storm loads were applied once on the samples of test nos 1, 12, 15, 16, and 17. On the other hand, in test nos 18, 19 and 20, the samples were subjected to the loads of two equal hypothetical storms, with "drainage" allowed at the end of the first storm. The "drainage" was achieved by restoring the vertical stress to its initial value, $\sigma'_{vc} = 2.5 \text{ kg/cm}^2$. The increase in relative densities due to "drainage" was less than 2%, as can be seen from columns 3 and 4 of Table 2. Tests 18 to 20 were carried out to simulate the field loading conditions in which the cyclic "pore pressure" developed in the sand foundation dissipates at the end of a sea storm during the relatively quiet periods between the storms.

Table 1.

Cyclic load pattern of the simulated storm

Number of stress cycles N	Cyclic shear stress level T_h/σ'_{vc}
600	0.04
300	0.06
300	0.08
150	0.10
120	0.13
20	0.17
10	0.19

DISCUSSION OF TEST RESULTS

The results of the tests are plotted to show the change in both the normalized "pore pressure" $\Delta u/\sigma'_{vc}$ and the horizontal

shear strain ϵ^h with the number of stress cycles N. Two typical test results are shown in Figs. 4 and 5. They represent test no. 1 on dense sand and test no. 12 on medium dense sand respectively. The test data showed that, at a given density, the cyclic "pore pressure" increases with both the cyclic shear stress level and the number of stress cycles. Also, the rate of increase in "pore pressure" increases with the cyclic shear stress level. It is noteworthy to mention that under low cyclic shear stress levels, $T_h/\sigma'_{vc} \leq 0.08$, an increase in "pore pressure" takes place during the application of the first few cycles. Thereafter, the "pore pressure" increases very slightly with the number of stress cycles. The test results will be discussed in the following.

1 — Effect of density on cyclic "pore pressure"

The test results showed that samples with relative densities less than about 70%, as in test nos 12 and 15, failed at intermediate stages of the simulated storm because of liquefaction. In the present study, liquefaction refers to the condition in which large strains start to take place in the sample under an applied cyclic shear stress. It has been observed that the less the density of the sample, the earlier the stage of the storm at which the sand reached liquefaction. The sample in test no. 12 reached liquefaction at a cyclic shear stress level $\sigma'_{vc} = 0.08$, after applying only 110 stress cycles under this stress level. In test no. 15, where the density of the sample was somewhat higher, the sample could withstand a part of the storm up to $T_h/\sigma'_{vc} = 0.13$. The number of stress cycles which caused liquefaction at this cyclic shear stress level was 80 cycles. The samples in test nos 16, 18, and 19 were found to reach liquefaction just at the end of the storm. The initial relative densities of these samples were 72.21 %, 71.17%, and 75.60% respectively. On the other hand, samples with initial relative densities

The shear strength of clean sand is caused by the interlocking of the grains. Hence, it is to be expected that there will be no difference in the shearing resistance of sand whether it is totally saturated or completely dry. As illustrated by Fig. 3, the test data show clearly that there is no appreciable difference in the behaviour of dry and saturated sands under cyclic simple shear loading. Similar results were also obtained from previous constant volume static simple shear tests on the same sand. The same can also be observed from the results of constant-volume direct shear tests on sand given by Feda [2]. Building in samples of dry sand is easier and less time consuming than with totally saturated ones. Therefore, the tests described herein were carried out on dry samples of clean sand.

The sand used was obtained from the Frigg Field in the North Sea. It was uniform, medium to fine, with grain diameters varying from 0.06 mm to 0.59 mm; $D_{10} = 0.15$ mm and $D_{50} = 0.20$ mm. The

maximum and minimum void ratios were 0.835 and 0.450 respectively. The coefficient of permeability, k , of a 75% relative density sample was 3×10^{-4} cm / sec.

Layers of dry sand were poured in the reinforced rubber membrane up to a height of about 15 mms. Each layer was tamped by a light hammer to get the required density. After only a few tests it was possible to anticipate the tamping effort necessary to obtain the required density. Accordingly, samples were prepared with relative densities varying from 54.28% to 85.71%. The cross-sectional area of the samples was 50 cm². Ribbed top and bottom caps were used to achieve uniform deformation of the sample in simple shear [4]. The sample was then mounted in the loading device and consolidated under a vertical pressure $\sigma'_{vc} = 2.5$ kg/cm². Thereafter, the required horizontal cyclic shear stress was applied to the sample and the test was ready to start. A computer programme was used in evaluating the test results and correc-

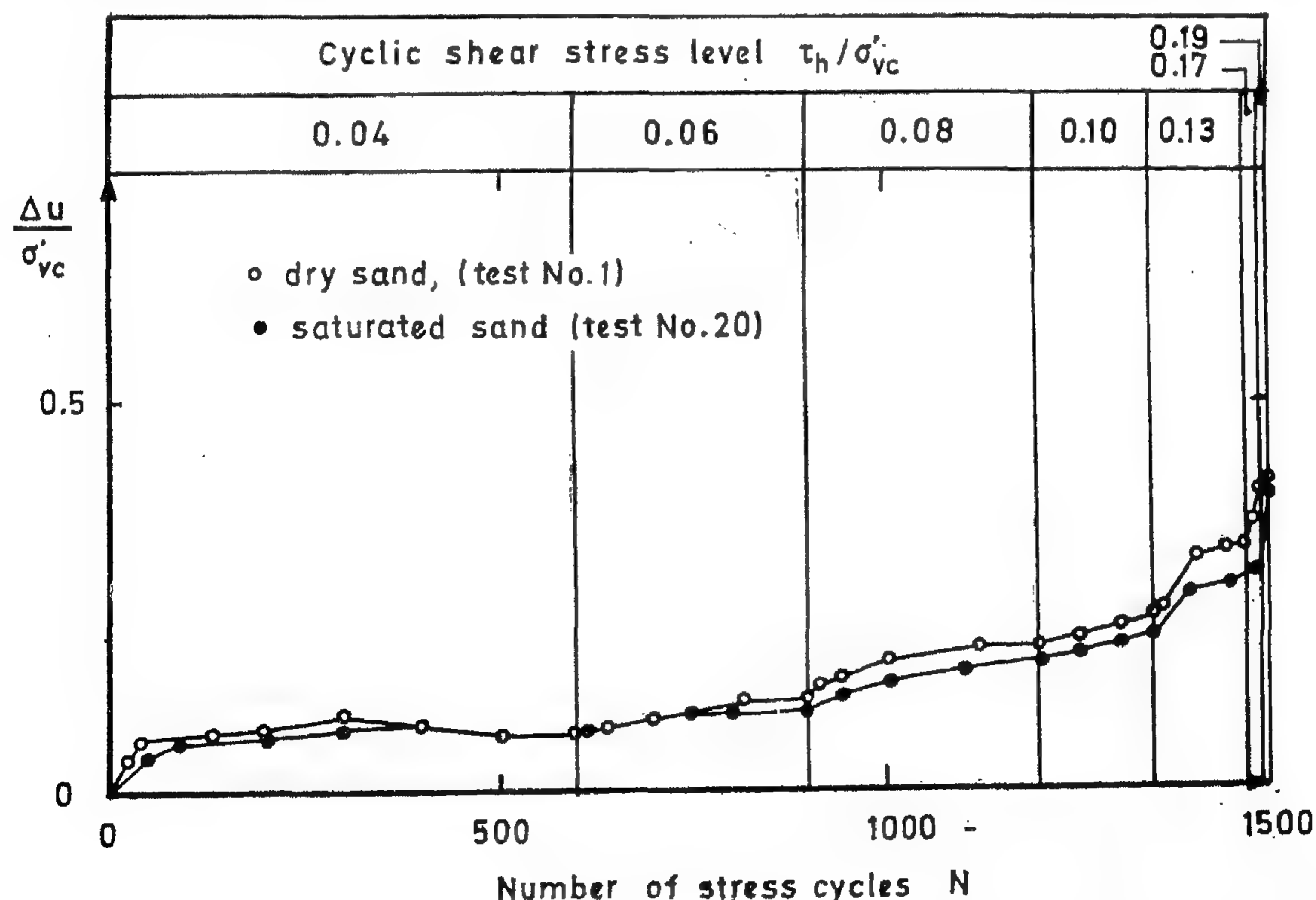


Fig. 3 Comparison between the constant-volume cyclic simple shear test results on dry and saturated samples of sand.

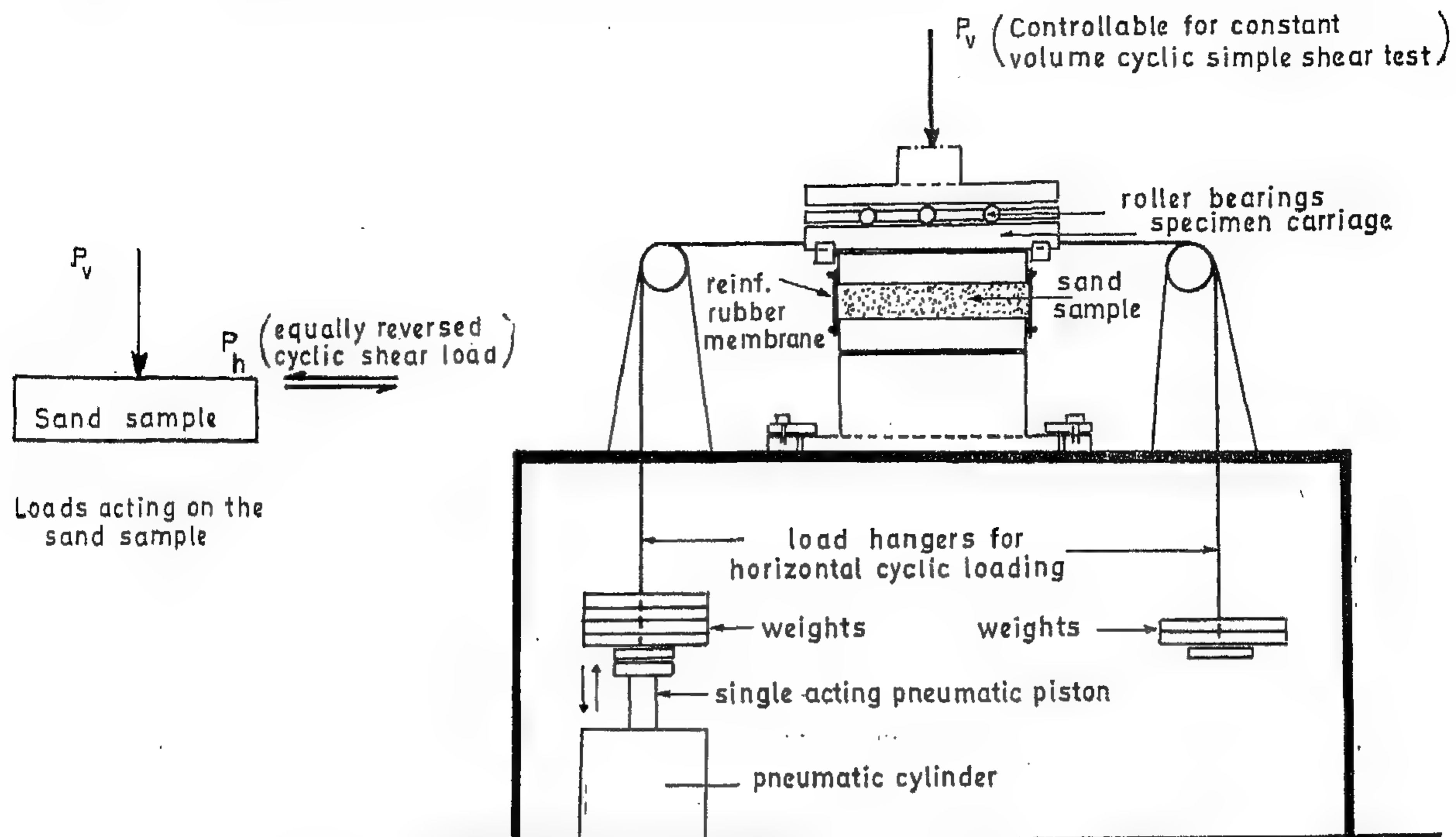


Fig. 1 Schematic diagram showing the principles of cyclic loading.

shear stresses are applied by means of two load hangers placed on both sides of the sample and are connected to the specimen carriage by means of two wires. On one side the loads hang freely, and on the other side they are simply supported by a single acting pneumatic piston so that the loads act on the sample only when the piston is in its lower position. The speed of the pneumatic piston can be varied by two adjustable valves placed at the ends of the pneumatic cylinder. Thus, the frequency of the cyclic loading can be adjusted. The pressure in the system is kept constant by means of a pressure regulator. The cyclic loading wave form shown in Fig. 2 was used for all the tests described herein.

In problems dealing with earthquakes, it is well known that very little drainage can occur in large soil masses to relieve the excess pore water pressure induced by short wave length cyclic loading. However, the susceptibility to drainage may be somewhat increased in the case of sea waves. This is due to the long duration of sea waves as compared to earthquake waves. The tests described in this paper

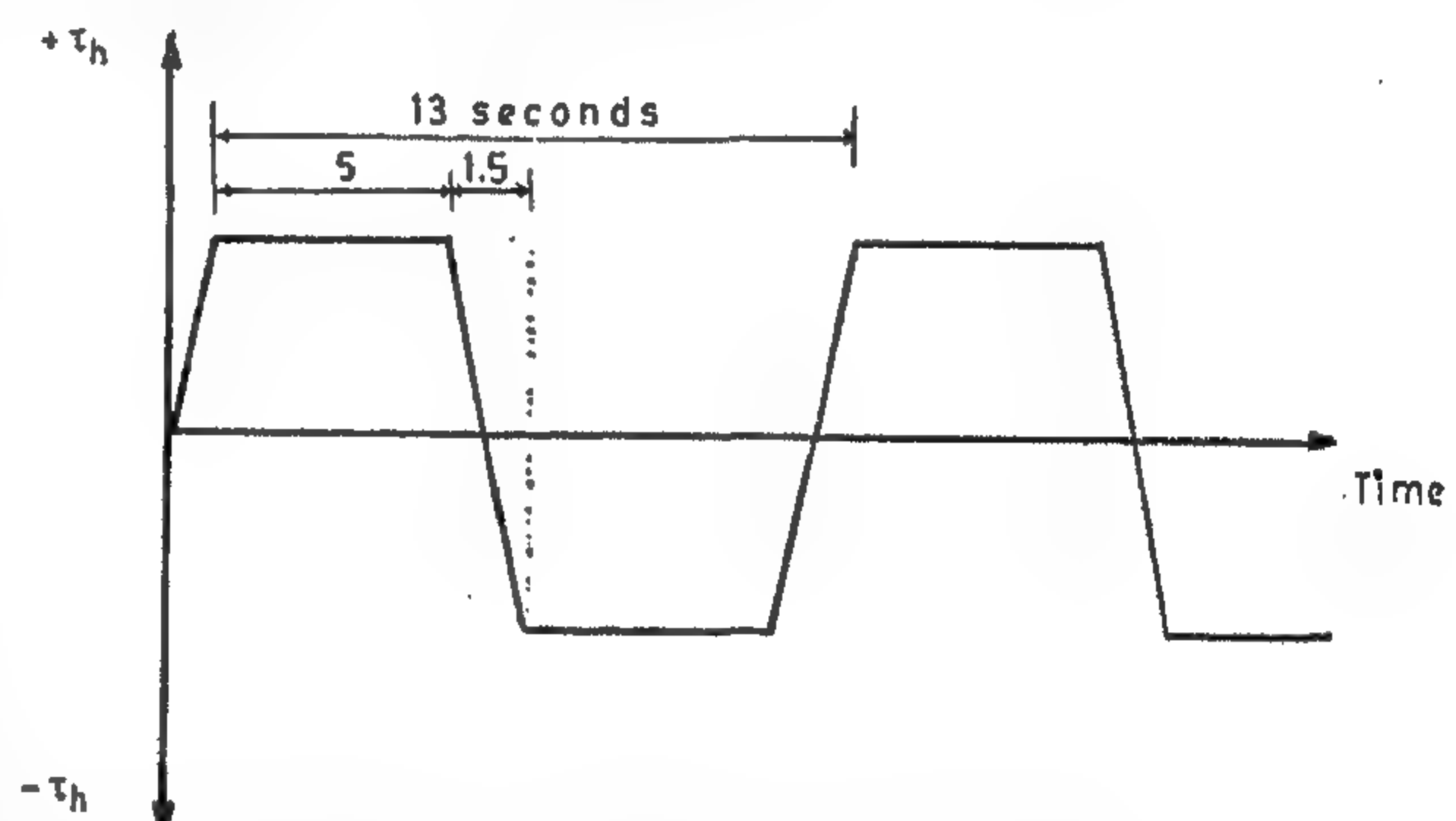


Fig. 2 Wave form of cyclic loading.

were conducted on samples of sand under no volume change conditions; i.e. under "undrained" conditions. Therefore, the results obtained will give a lower factor of safety against the applied loads than that which can be expected in the field where some drainage will probably take place.

In a constant-volume test the volume of the sample is kept unchanged by regulating the vertical pressure to maintain a constant sample height throughout the test. The change in vertical pressure corresponds to the change in pore water pressure in the sample if the test had been run as an ordinary undrained test with pore-water pressure measurement [1].

SHEARING RESISTANCE OF SAND UNDER THE EFFECT OF SEA STORMS

by

ABDELMONEM A. MOUSSA*

INTRODUCTION

The behaviour of sand under cyclic loading has received increased attention during the past twenty years. Numerous studies have been made to determine the strength of cohesionless soils under cyclic loading using different types of shear apparatus and different test procedures. The following summarizes the most significant observations obtained from the literature.

- 1 — The soil can deform and fail in such a way that pore-water pressure induced by cyclic loading is not dissipated over the short duration of load application. Florin and Ivanov [3] observed that even coarse sand deposits remain essentially undrained for several minutes after being loaded.
- 2 — Up to a certain number of load cycles the strains are very small, but the cyclic pore water pressures show accumulative increases. Shear strains subsequent to liquefaction can be extremely large [4].
- 3 — Liquefaction of cohesionless soils depends on: density, magnitude of cyclic shear stress, number of load cycles, initial effective stresses, previous stress history, mode of failure, and type of testing equipment.
- 4 — Cyclic simple shear loading simulates to a great extent the field cyclic loading conditions [5].

Gravity structures in the sea are usually subjected to minor waves followed by relatively quiet periods before the occurrence of the maximum design loading conditions. Knowledge of the time history

of all the waves constituting the entire storm is necessary in studying the stability of such structures.

The present paper investigates experimentally the excess "pore pressure" induced in medium dense and dense sands due to increased increments of equally reversed horizontal cyclic simple shear stresses. These reversed stresses simulate the loads on the soil from a gravity structure which is subjected to a sea storm.

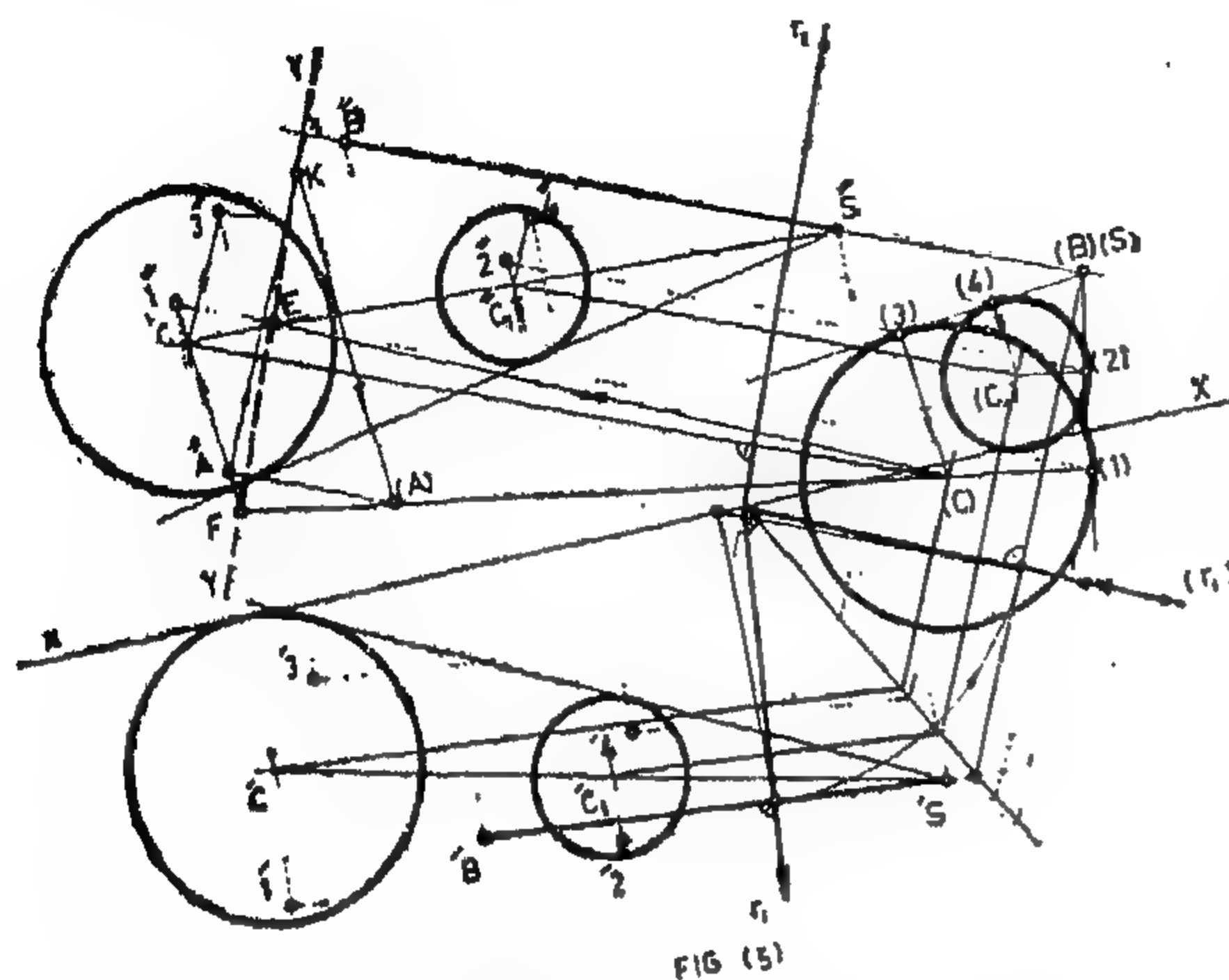
This study is part of a research project on cyclic loading on sand carried out at the Norwegian Geotechnical Institute, as related to the offshore work in the North Sea.

TEST PROCEDURE AND DESCRIPTION OF SAND

The tests were carried out in the direct simple shear apparatus designed at the Norwegian Geotechnical Institute. A general description of the apparatus is given by Bjerrum and Landva [1], so that only a few features need be mentioned here. The apparatus is provided with a vertical loading system which can be controlled to keep the height of the sample unchanged in constant-volume test. The sample is mounted in a reinforced rubber membrane which restrains the lateral deformations but allows the sample to strain in simple shear and plane strain. In November 1972 the apparatus was equipped with a device for cyclic loading. Using this device, it is possible to apply horizontal cyclic shear stresses with adjustable amplitudes and frequencies. As can be seen from Fig. 1, the horizontal cyclic

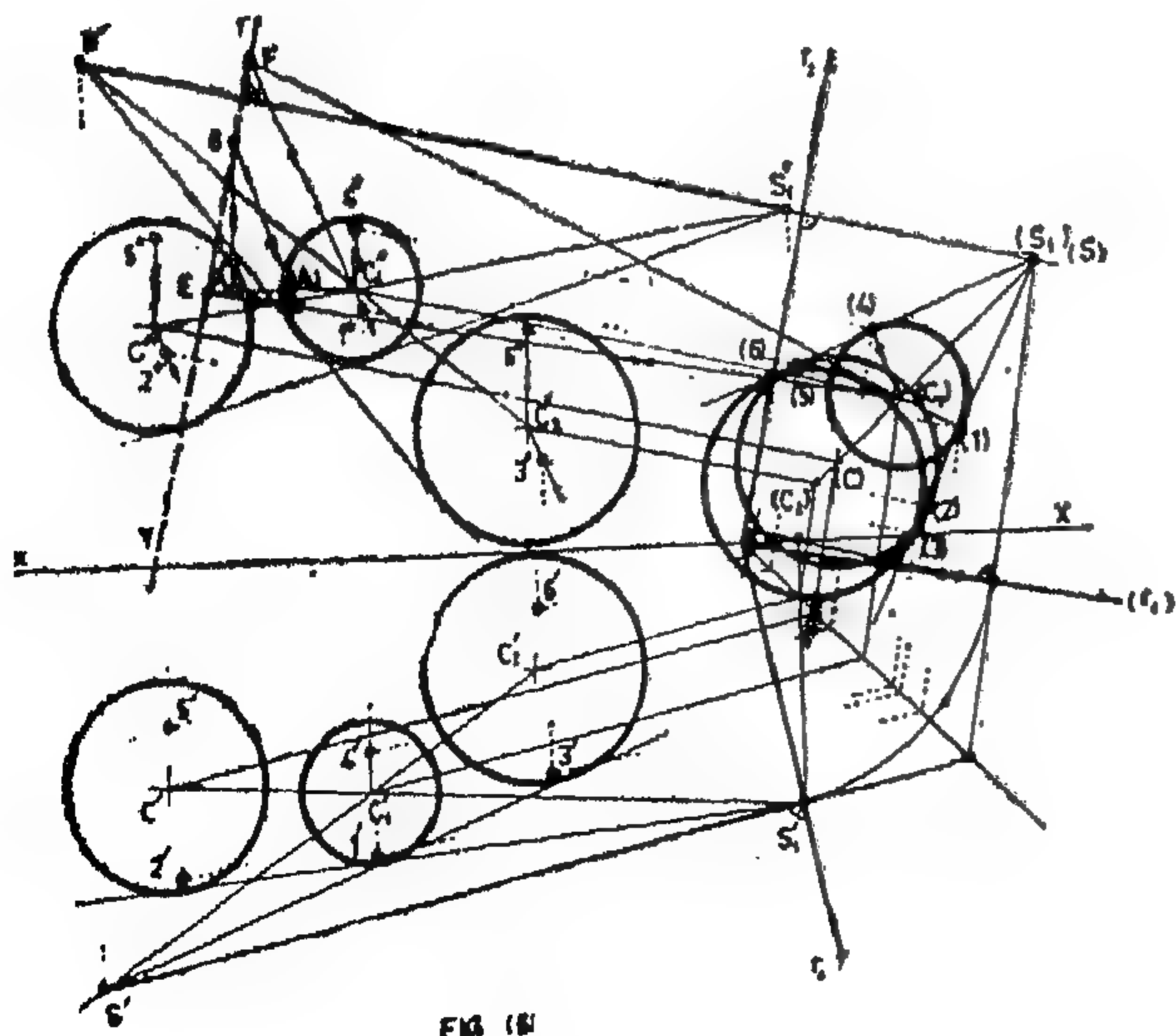
*) Associate Professor, Department of Civil Engineering, Faculty of Engineering, Ain Shams University, Cairo, Egypt

their ends and we can easily find their horizontal projections.



The third problem : Given three spheres with centres C , C_1 and C_2 Fig. (6). It is required to construct the tangent planes to the given spheres.

Solution : The planes tangent to the three spheres will be tangent to the cones enveloping two spheres, therefore they pass through the line which joins the vertices of the two cones. There will be eight solutions to the problem, two of which, are given in Fig. (6).



We envelope the two spheres with centres C & C_1 by a cone, the two projections of its vertex are S_1 & S_1' , then we envelope the two spheres with centres C_1 & C_2 by another cone, the two projections of its vertex are S' & S'' . We join the two vertices of the cones S & S_1 to get the line through which all the tangent planes pass.

We construct the perpendicular auxiliary projections of the three spheres and the lines $S S_1$ on an auxiliary plane perpendicular to the direction $S S_1$. The spheres will be projected in great circles and the line $S S_1$ in a point, then we rotate the auxiliary plane about its frontal trace, we can get three great circles with centres (C) , (C_1) and (C_2) & the point (S) (S_1) .

Through the point $(S)(S_1)$ we draw a line touching the three great circles in the points (1), (2) & (3), they are the auxiliary projections of the points of contact. We proceed as before.

LITERATURE

- 1) Kolotov S.M. "Auxiliary projection 1956".
- 2) Kolotov S.M. "Descriptive Geometry 1947".
- 3) Gaspard Monge "Descriptive Geometry 1947".
- 4) Tshetverohen N.F. "Projective Geometry 1953".
- 5) B. Leighton Wellman "Technical Descriptive Geometry 1948".
- 6) El-Rakabawy M. "Simplifying the perpendicular auxiliary proj. by using a general auxiliary planes" Bulletin of the Faculty of Engineering Ain Shams University, No. 3 — 1964-66 Page 115.

the centre C a horizontal line perpendicular to AB (with its frontal projection $C''E$ and its projection in rotation is parallel to (r_1) passing through (C)). The two projections of the horizontal line intersect in point E , which lies on the axis of affinity. Through point E we draw the axis of affinity for all perpendicular planes to AB , which will be perpendicular to $A''B''$. To get the projections of the points of contact, we join (C) & (1) to meet the axis SS in point F , then join F & C'' and by the direction of affinity (parallel to $A''B''$) we can find $1''$ from which we get $1'$. By the same way we can get the projections of point (2) . The points 1 & 2 with the line AB give the two tangent planes.

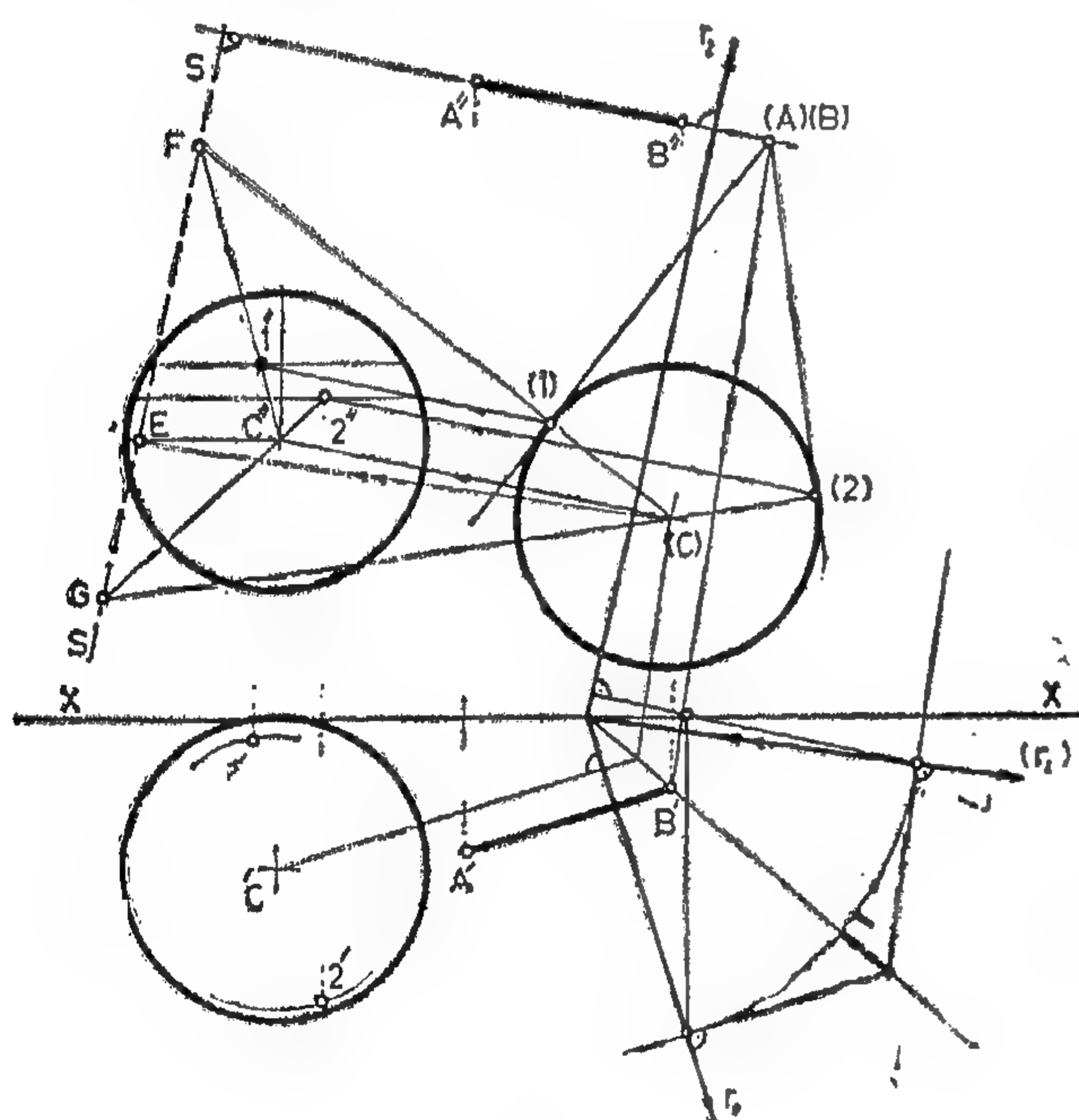


FIG. (4)

The second problem : given two spheres the centres C & C_1 , Fig. (5) and point B . It is required to construct the planes tangent to the two spheres passing through the given points B .

Solution : through B we can construct two tangent planes touching each of the two cones enveloping the two spheres.

We can construct the two planes tangent to the two spheres and pass through

the line which joins point B and the vertex of the cone S . The vertex S can be constructed by drawing two tangents to the horizontal projections of the two spheres which meet the line of centres in point S .

We construct the perpendicular auxiliary projections of the two spheres and the line BS on an auxiliary plane perpendicular to the direction BS , each sphere will be projected in a great circle and the line BS in a point. We rotate the auxiliary plane about its frontal trace to coincide with the frontal plane, we get the great circle for each sphere, their centres are (C) & (C_1) and the projection of BS is the point (B) (S) .

The two tangent planes to the two great circles which are perpendicular to the auxiliary plane pass through the point (B) (S) . We can find the tangent points (1) & (2) by drawing a perpendicular to the tangent plane from (C) & (C_1) , by the same way we can get (3) & (4) , the tangent points of the second tangent plane.

By using the affinity between the auxiliary plane and the frontal plane, we can construct the frontal projections of the points of contact $1''$, $2''$, $3''$ & $4''$, so by drawing a horizontal line through the centre C , we find the axis of affinity YY as before in the first problem.

To construct the frontal projection $1''$ of the point (1) we join (1) & (C) to meet the axis YY in point F , then join F & C'' and by the direction of affinity which is parallel to $S''B''$ we get $1''$ which leads to $1'$. By the same way we find the two projections of point 2 .

To get the frontal projections of the points 3 & 4 , take any point as (A) from the ray (C) F and draw a line through this point Parallel to (C) (3) , which intersects the axis YY in point K , the line $K A''$ is the direction of the frontal projections of the radii, we get $3''$ & $4''$ at

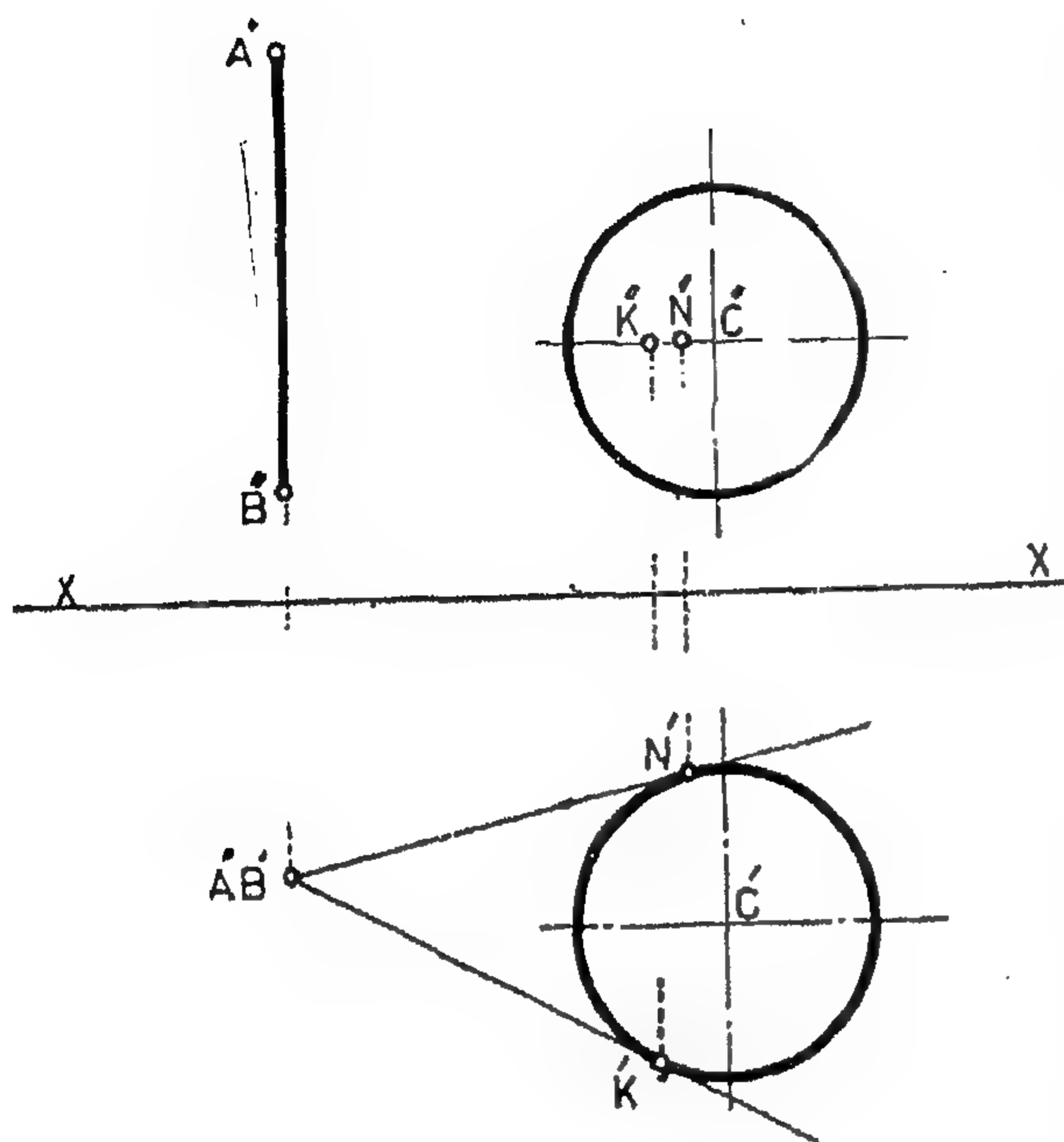


FIG. (2)

If the line AB is perpendicular to one of the projection planes, for example perpendicular to the horizontal plane Fig. (2), in this case the planes tangent to the sphere and pass through AB are easily constructed. We draw from A'B' two tangents A'N' & A'K' to the horizontal great circle, we get the tangent points N & K each of them with AB gives a plane tangent to the sphere.

If the line AB is a general line Fig. (3), we need two auxiliary planes, the first is parallel to the line AB and the second is perpendicular to the last position. We find the two tangent points K'_5 & N'_5 and then return them to their original projections.

In this paper we try to give new methods for solving the following problems by using the general auxiliary planes.

- (1) The planes tangent to a sphere passing through a given line.
- (2) The planes tangent to two spheres passing through a given point.
- (3) The planes tangent to three spheres.

The first problem : given the line AB and a sphere with a centre C Fig. (4). It is required to construct the planes tangent to sphere passing through AB.

Solution : we construct the perpendicular auxiliary projections of the sphere and the line AB, the sphere will be projected in a great circle and the line in a point, then rotate the auxiliary plane about its frontal trace, we get the great circle with centre (C) and the point (A) (B).

To construct (C) and (A) (B) we draw an auxiliary plane perpendicular to the line AB, then we rotate this plane about its frontal trace to coincide with the frontal plane, we get (r_1) and we project the sphere and the line AB (we can take the points from r_1 to (r_1) through the bisector instead of using the compasses) and rotate them to get (C) and (A) (B). We draw from the point (A) (B) two tangents to the great circle with centre (C), we get the tangent points to the surface of the sphere in rotation.

To construct the frontal projections of the points of contact we use the affinity between the perpendicular auxiliary plane to AB and the frontal plane passing through the centre of the sphere. To find the axis of affinity SS, we draw through

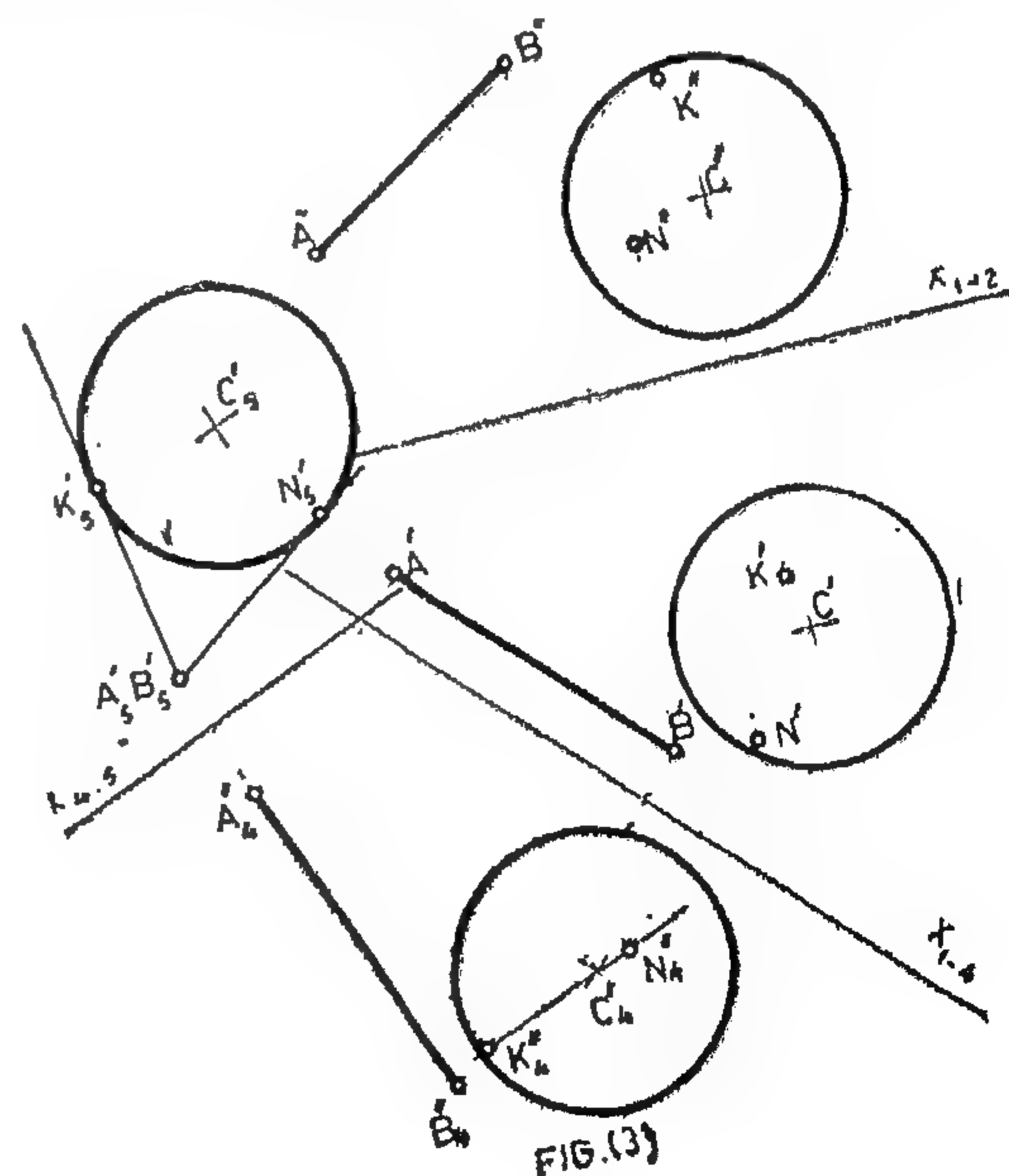


FIG. (3)

REPRESENTATION OF PLANES TANTGENT TO SPHERS BY USING GENERAL AU×ILIARY PLANES

By

DR. MOHAMED ABD EL-HAMID EL-RAKABAWY

The graphical method for representing planes tangent to sphere was given by Monge more than 150 years ago. He gave two different methods to construct the planes tangent to a sphere passing through a given line.

Monge did not give the solution to the problems of constructing planes tangent to two or three spheres, because of the difficulty of their construction.

Now in Descriptive Geometry there are new methods used to change the projection planes, one of them is using general auxiliary planes. This method does not only give easy and quick solutions but also simplifies the complicated construction.

We shall see one of the Monge's methods for representing the planes tangent to a sphere and passing through a given line.

Let that given line be AB and sphere with a centre C. Fig. (1).

Solution : Through the centre C we construct a plane perpendicular to AB. This plane is represented by two lines; horizontal line CG and frontal line CF, and P is the intersection of AB with the plane.

The planes tangent to the sphere passing through AB touch the sphere in points on the great circle which is perpendicular to AB. The lines of intersection (PN and PK) of the plane perpendicular to AB with the plane tangent to the sphere passing through point P, will touch the great circle and will be at a right angle with

AB. PN and AB & PK and AB give the two tangent planes.

It means that the problem could be summarised in constructing a line passing through point P and touch the great circle perpendicular to AB.

Therefore we rotate the great circle with the point P about the horizontal line CG to the horizontal position, we get (P) and the great circle coincides with its horizontal projection.

We draw from (P) two tangents (P) (N) & (P) (K) to the horizontal great circle, and get the tangent points N & K, then return these points to the horizontal and frontal projections, each of them with the line AB gives a plane tangent to the sphere.

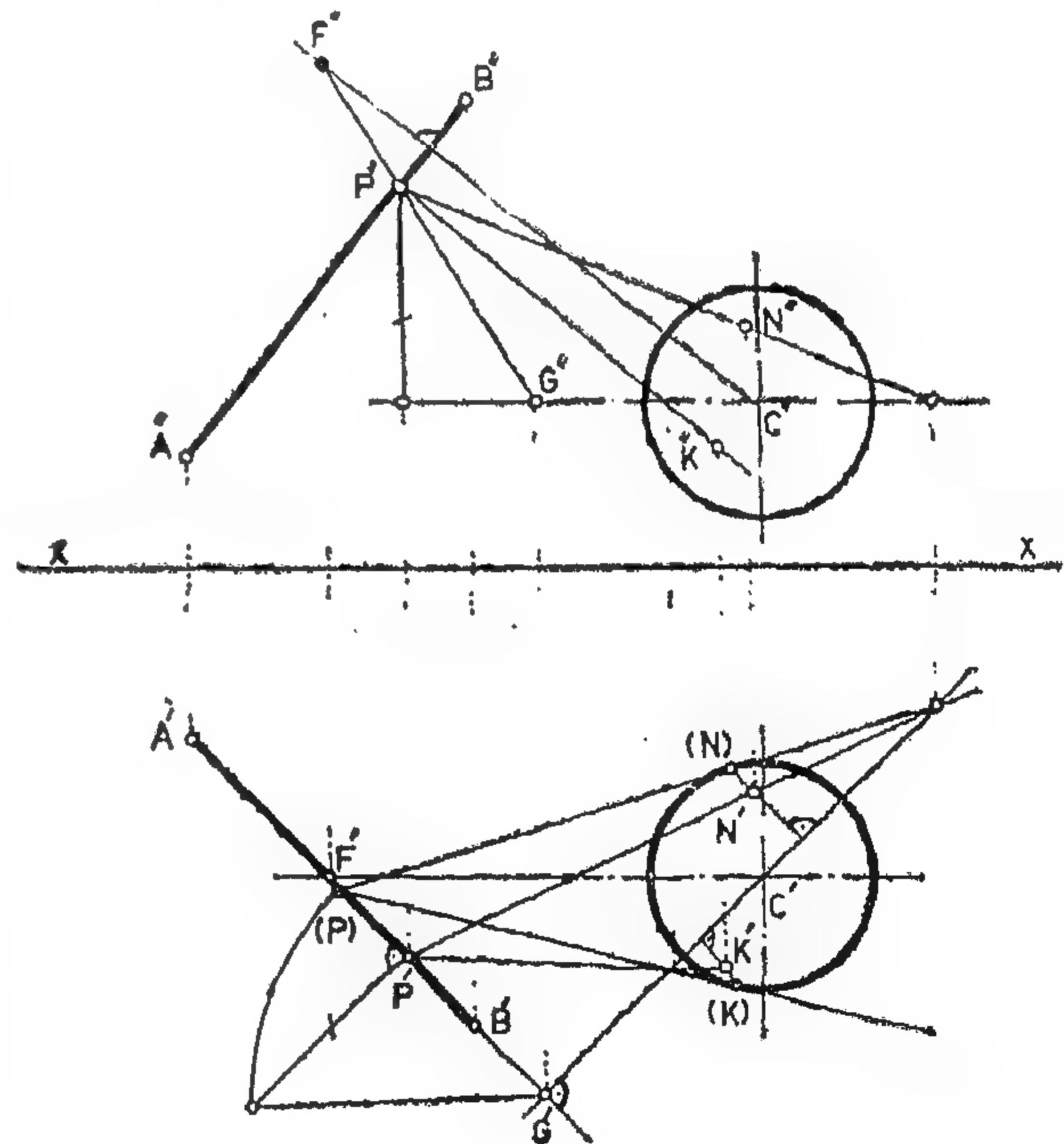


FIG (1)

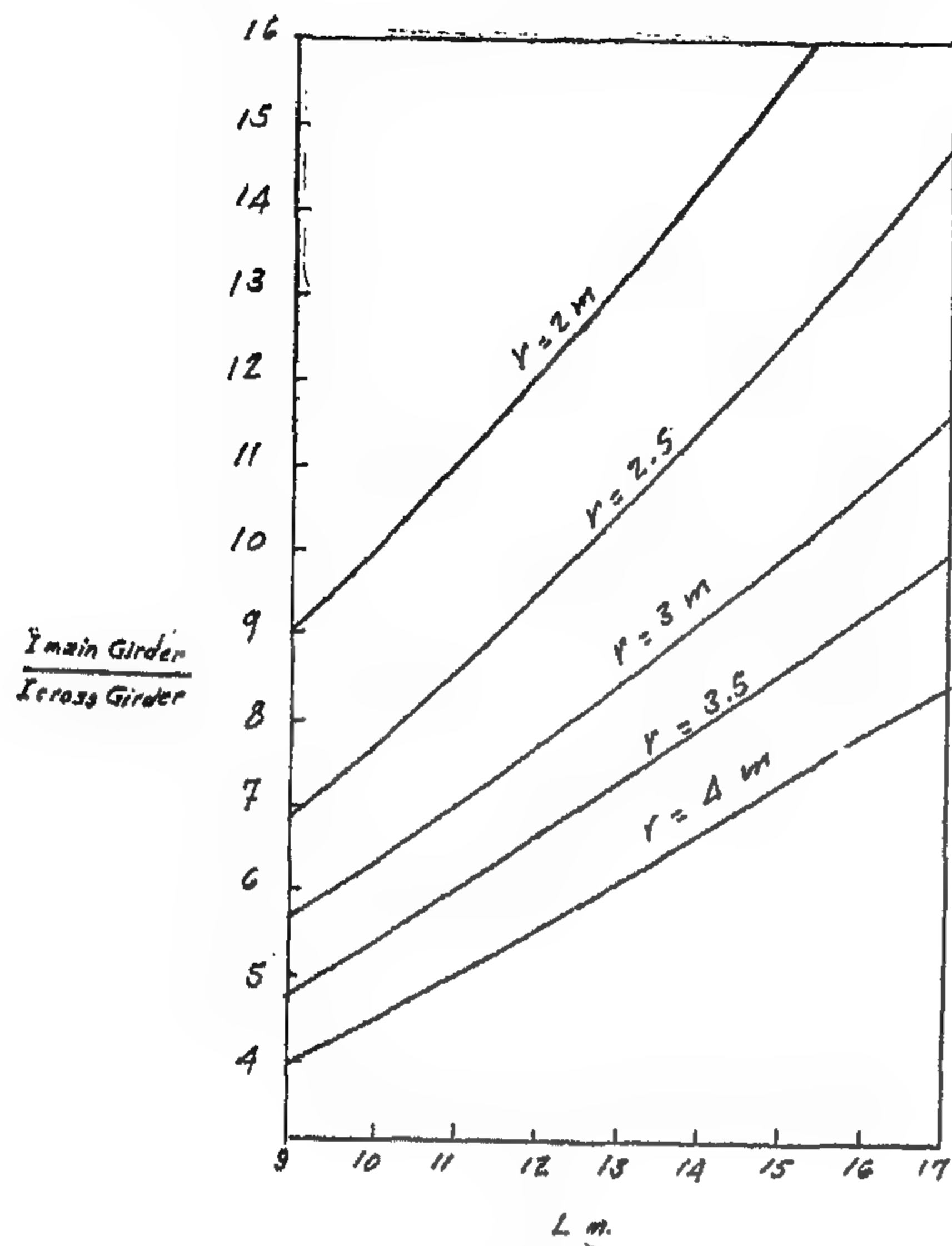


Fig.(7) Relative stiffness for Type (4) of P.F

An equal distribution of the dead load among the points of support can be achieved by a suitable choice of cross sections of the polygonal frame. It is not necessary to have an infinitely rigid polygonal frame on the central pier, if only the relative stiffness of the different members satisfy the conditions of equal reactions.

Thus it is recommended to use the given curves for the different types of polygonal frames to find out the required stiffness ratios which fulfil the conditions of equal reactions.

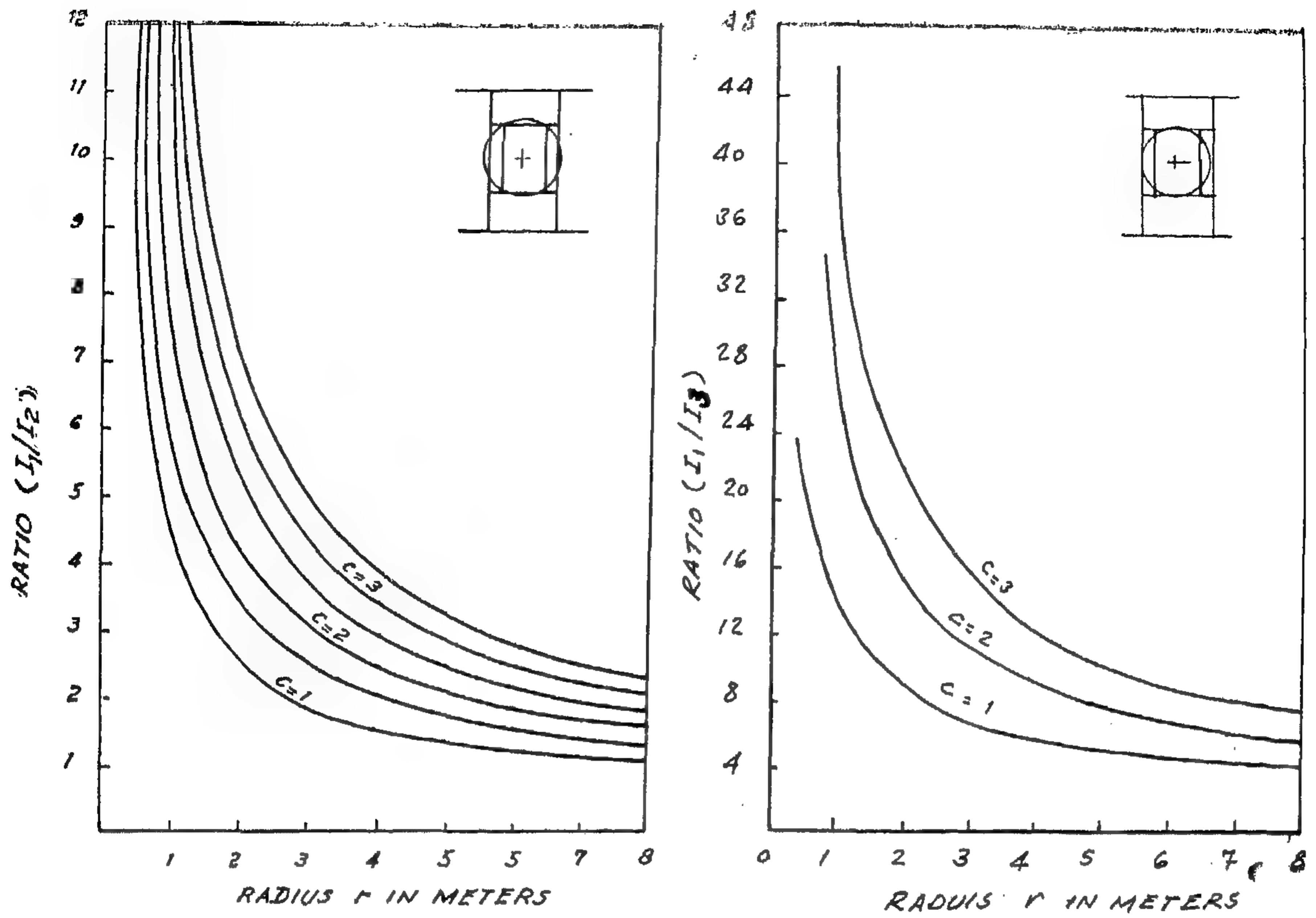


Fig. (5) Relative stiffness for TYPE (2) of Polygonal frame

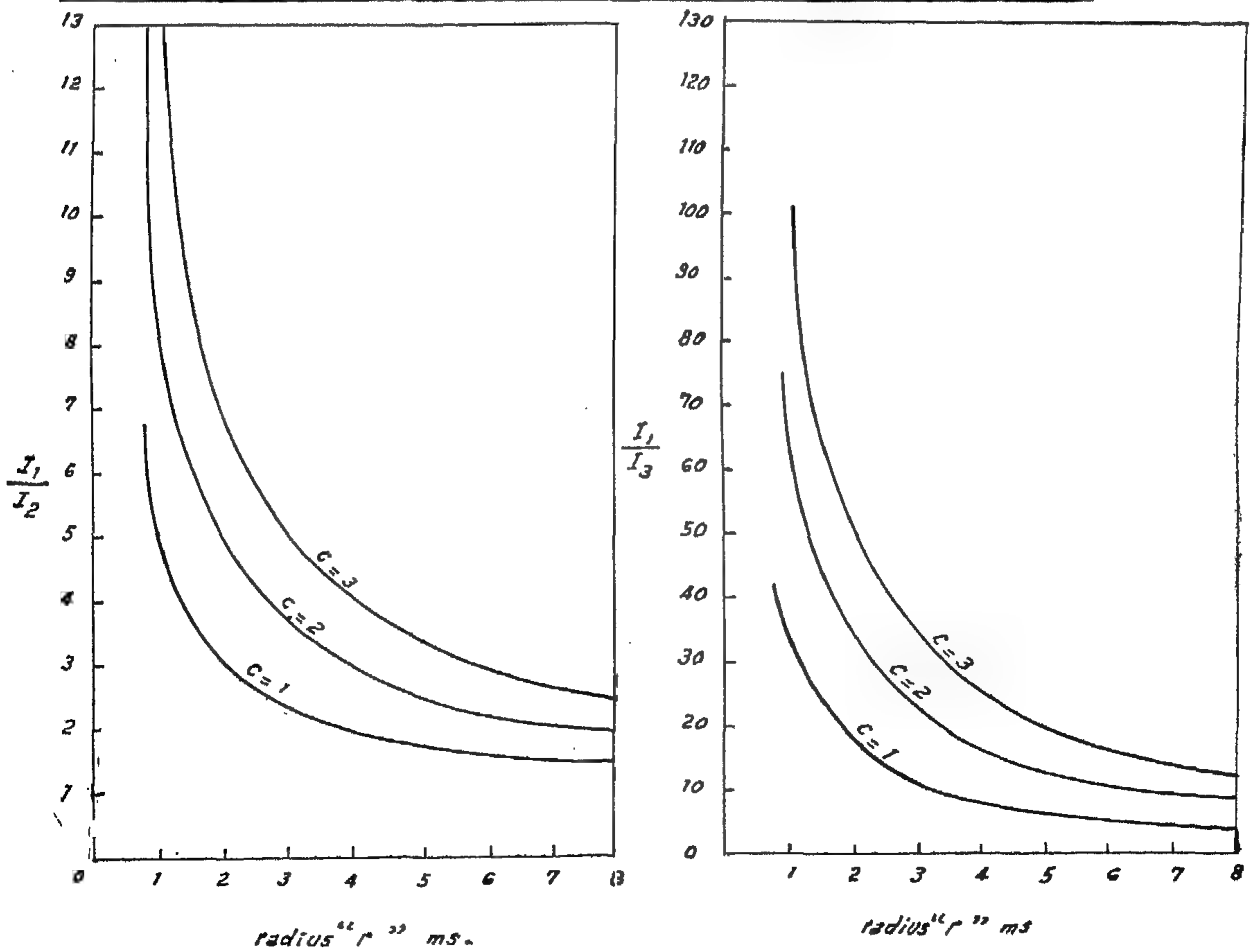


Fig. (6-a)

Fig. (6-b)

Fig. (6) Relative stiffness for Type (3) of P.F.

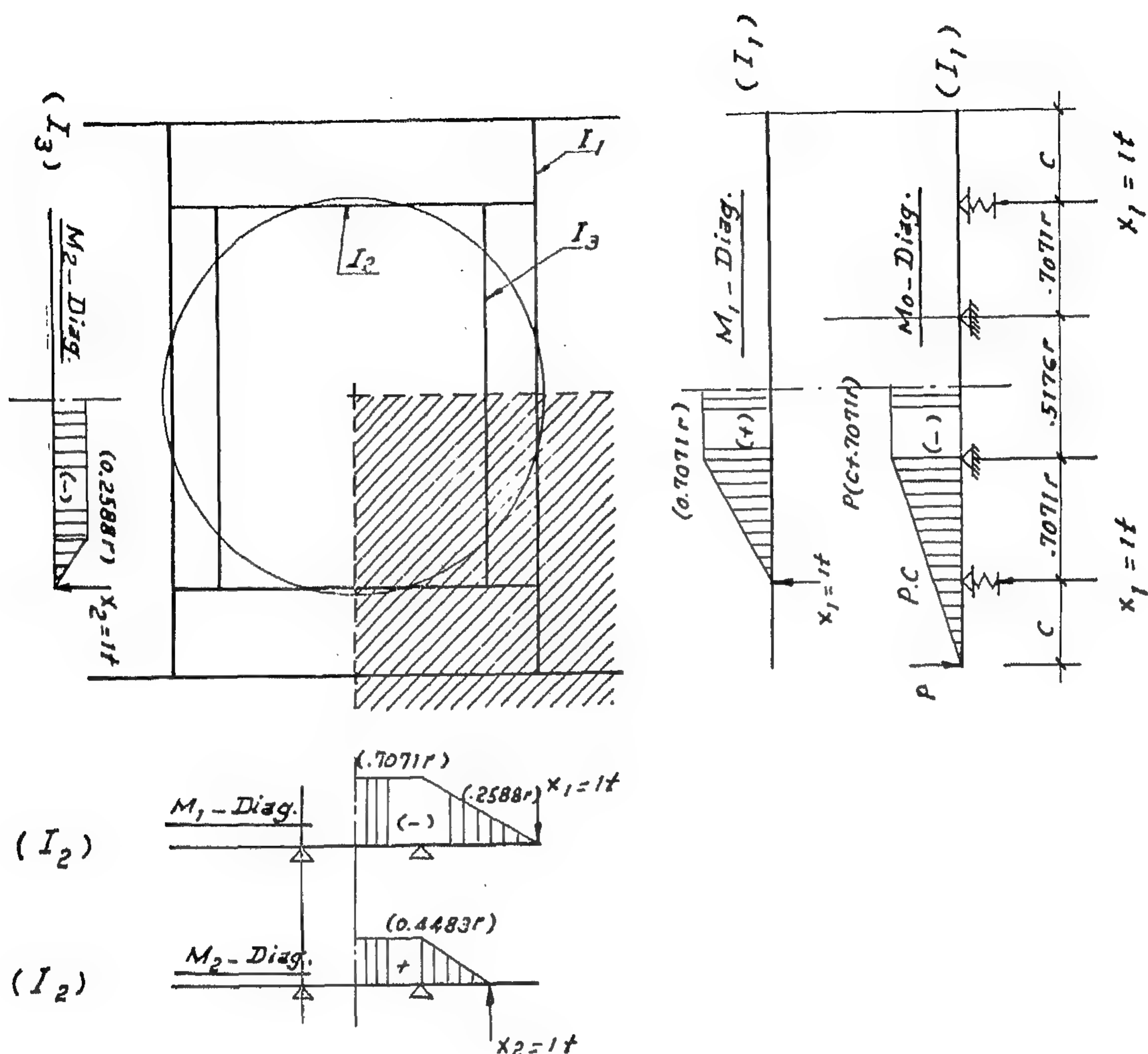


Figure (4): Type (2) of Polygonal frame.

3. CONCLUSIONS AND RECOMMENDATIONS :

In previous designs of polygonal frames of swing bridges the moments of inertias of the main-stringers and main-cross girders were assumed to be infinite. This means that these beams are absolutely rigid and consequently all reactions

due to dead loads are equal. In this way, it is possible to determine the straining actions of the different members directly without going through the trouble of solving elastic equations. This rough procedure is often carried out in routine design. However if the actual moments of inertia were considered, the reactions on the central pier would not be equal.

Equation (4) is plotted for practical use in figure (3).

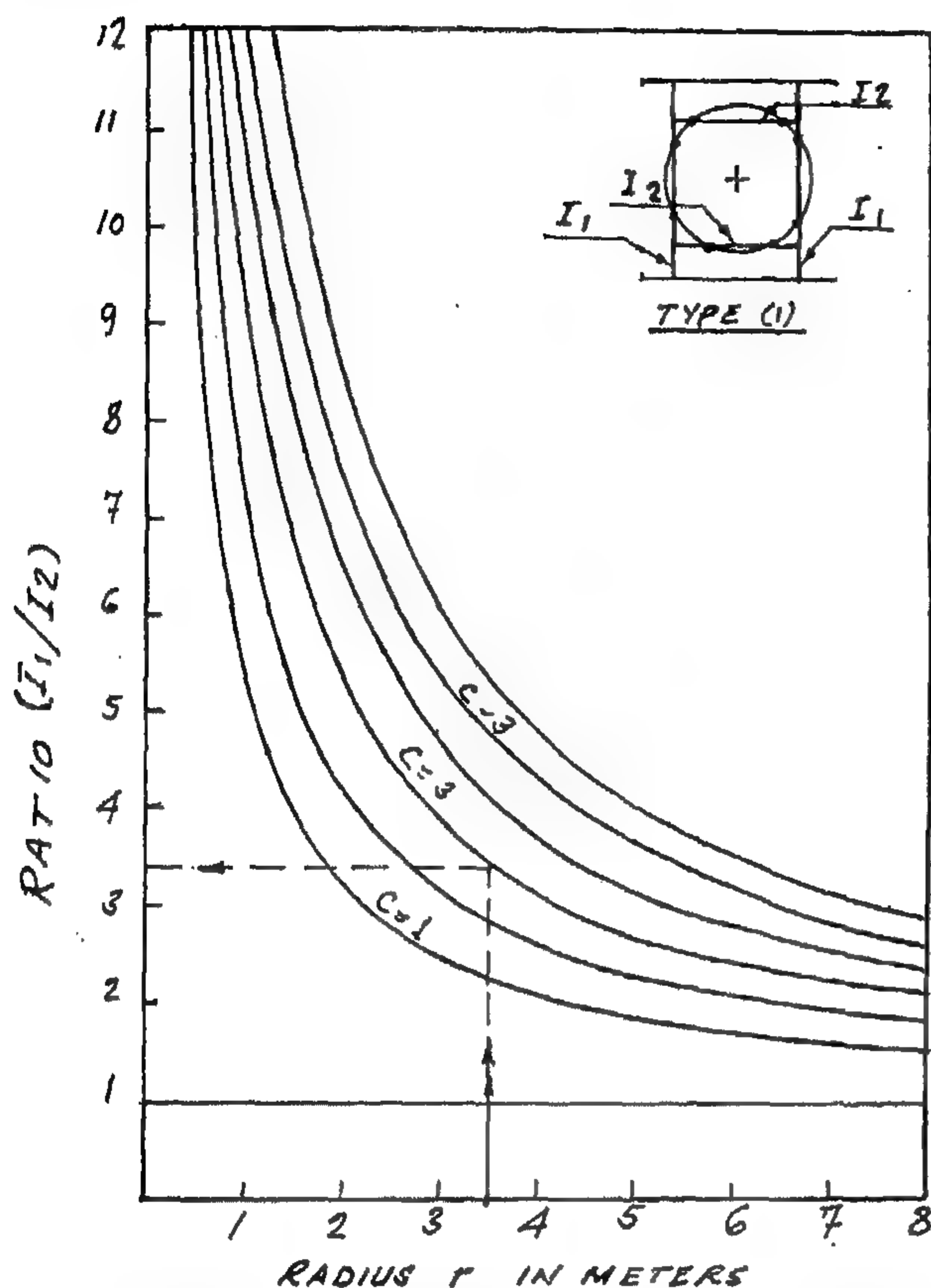


Fig. (3) Relative inertias of main cross-girder to main stringer for

Once the distance "C" and the radius "r" are known, the ratio (I_1/I_2) can be read off the vertical coordinate of figure (3). If this ratio is respected in the design of the swing bridge of type (1), this would ensure that the reactions on the conical rollers are equal when the bridge is opened. Thus no excessive stresses would occur on any of those rollers.

For type (2) of polygonal frame:

Keeping in mind that the M_1 & M_2 diagrams are composed of more than one beam at a time, a similar formula for the stiffness ratios (I_1/I_2) and (I_1/I_3) can be obtained as follows:

$$E\delta_{10} = -\frac{1}{I_1} [Pcr^2(0.43298) + Pr^3(0.24721)]$$

$$E\delta_{11} = -\frac{1}{I_1} [r^3(0.24723)] + \frac{1}{I_2} [r^3(0.24723)] \quad (5-a)$$

$$E\delta_{12} = -\frac{1}{I_2} [r^3(0.13806)] \quad (5-b)$$

$$E\delta_{22} = \frac{1}{I_2} [0.08204 r^3] + \frac{1}{I_1} [0.05312 r^3] \quad (5-c)$$

The total reaction of the bridge = 4P.

Reaction per roller = 4 P/12 = P/3

$$x_1 - x_2 = \frac{P}{3}$$

$$x_2 = \frac{P}{3}$$

$$\therefore x_1 = \frac{2}{3} P$$

$$\therefore \delta_{10} + x_1 \delta_{11} + x_2 \delta_{12} = 0 \text{ Gives :}$$

$$\therefore (I_1/I_2) = 3.57244 c/r + 0.67986 \quad (6)$$

$$\text{and } \delta_{20} + x_1 \delta_{12} + x_2 \delta_{22} = 0 \text{ Gives}$$

$$(I_1/I_3) = 13.0305 c/r + 2.57835 \quad (7)$$

If the preceding procedure is followed for the other two types of polygonal frames, the relative stiffness ratios are as follows :

For Type (3);

$$(I_1/I_2) = 4.04 c/r + 1 \quad (8)$$

$$(I_1/I_3) = 33.4464 c/r + 0.570 \quad (9)$$

For Type (4);

$$\left(\frac{I_2}{I_1}\right) = \frac{0.176 L^2 + 0.082 Lr - 0.038 r^2}{0.082 (Lr + r^2)} \quad (10)$$

where L is the length of main girder between the end support and the main-cross girder.

Figures (5,6 and 7) show the relations for every type of polygonal frames.

The Relative Stiffness of the Different Beams of Polygonal frames:

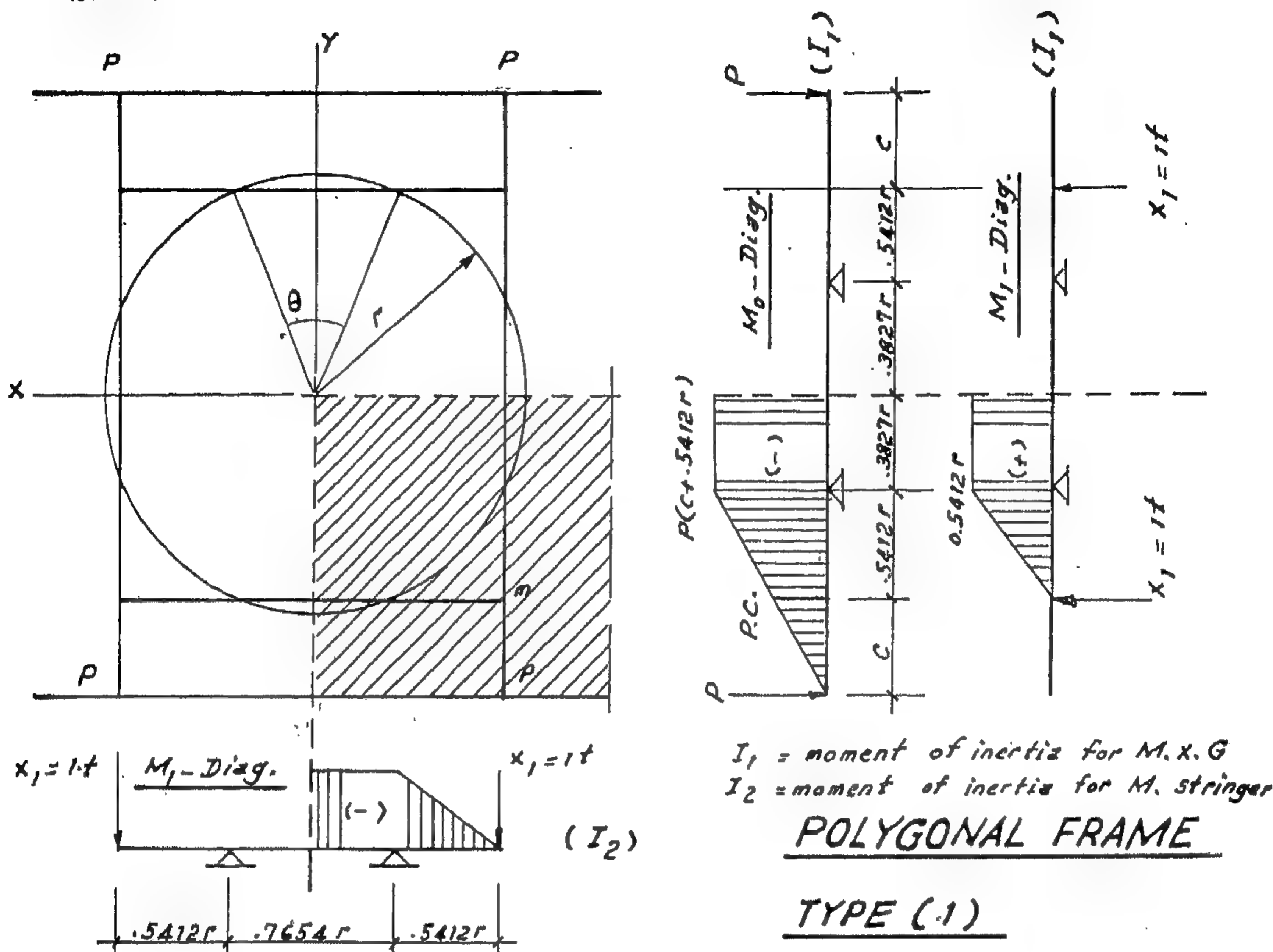


Fig. (2): Type (1) of Polygonal frame.

y-y axes, then it is possible to consider one quarter only of the polygonal frame.

Using the method of virtual work, the redundant is selected to be the reaction between the main-stringer and the main-cross girders. Keeping in mind that the M_1 -diagram is composed of two diagrams, one for the main stringer and the other for the main-cross girder; the deflection at point m is determined from :

$$\delta_{I_0} = \int_0^l \frac{M_0 M_1}{E I_1} dl \quad (1)$$

Where I_1 is the moment of inertia of the main-cross girder. Assuming the total reactions of the open bridge on the main cross-girder to be $4P$. Then for equal reactions over supports, the redundant force $X_1 = 4P/8 = P/2$

And the relative moments of inertia (I_1/I_2) is obtained from the condition :

$$\delta_{I_0} + X_1 \delta_{I_1} = 0, \quad X_1 = P/2 \quad \dots \dots (2)$$

Carrying out the integrations δ_{I_0} and δ_{I_1} , the following expressions are obtained:

$$E \delta_{I_0} = -\frac{1}{I_1} [0.35353 P C r^2 + 0.1663 P r^3] \quad (3-a)$$

$$E \delta_{I_1} = -\frac{1}{I_1} [0.16489 r^3] + \frac{1}{I_2} [0.16489 r^3] \quad (3-b)$$

Substituting equations (3-a,b) into equation (2), the following relation is obtained:

$$I_1/I_2 = 4.2884 c / r + 1 \quad (4)$$

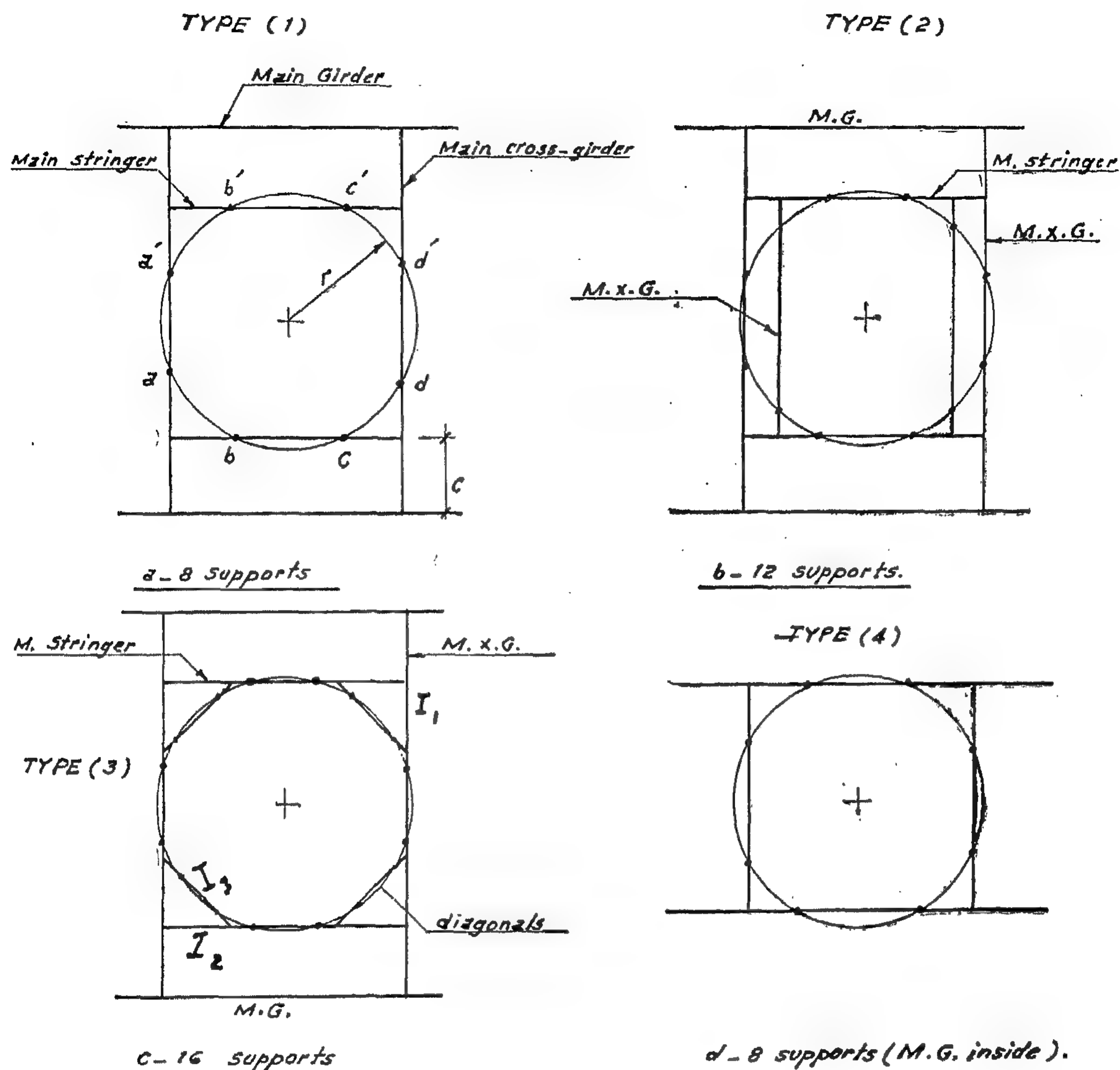


Figure (1) : General Arrangements of different types of Polygonal frames (Girder Grating) .

For TYPE (3); length of main-stringer = $1.9616 r$

length of main-cross girder = $1.9616 r + 2 C$

length of diagonal beam = $0.8124 r$

For TYPE (4); length of main-cross girder = $1.8478 r$

2. THE RELATIVE STIFFNESS OF THE DIFFERENT BEAMS OF POLYGONAL FRAMES

For Type (1) of polygonal frame :

In the open position, the main girders are loaded by Dead loads only, thus the loading is symmetrical about the x-x and y-y axes, Since there is symmetry of loading as well as geometry about x-x and

STUDY OF LOAD DISTRIBUTION ON FLOOR BEAMS OF SWING BRIDGES AT THE CENTRAL PIER

By

Dr. MOHAMED NABIL EL-ATROUZY.*

ABSTRACT:

Swing bridges are commonly used in Egypt to fulfill the navigation requirements. One of the most important factors in the design of swing bridges is the load distribution over the conical rollers of the central pier. In the open position, it is always desirable to have equal reactions on these rollers. Thus, it is the author's conviction that a study on the load distribution in swing bridges would help in future designs.

This study depends on two main factors. First, is the geometrical configuration of the polygonal frame (Girder-Grating) supporting the main girders on the central piers. The second factor is the stiffness ratios of the different beams composing the polygonal frames.

This paper presents several curves (for different polygonal frames), to give the best stiffness ratios of those beams so that the reactions on rollers are equal on the central pier in the open position.

INTRODUCTION :

There are numerous types of polygonal frames supporting the main girders at the central pier depending on the shape and manner of arranging the beams. Referring to figure (1), four types of the floor beams are shown.

In any bridge, it is known that the main girders are supporting the cross-girders, and the cross-girders are sup-

porting the stringers. Here, at the central pier, in open position in a swing bridge, the succession of load distribution is reversed. The main girder is supported on the main cross-girder, and the main cross-girder is supported on the main-stringer.

In this paper the method of virtual work in three-dimensions is used to find the best stiffness ratios of these main beams so that the reactions are equal when the bridge is opened.

1. GEOMETRIC RELATIONS:

Referring to figure (1-a), if the eight points of support (a,a',b,b',c,c' and d,d') are at equal distances, the lengths of the main cross-girder and main-stringer are known in terms of the radius "r" and the distance "C". Referring to figure (2) it is seen that:

$$\theta = 360 / 8 = 45^\circ$$

$$\begin{aligned} \text{length of main-stringer} &= 2 r \cos \theta / 2 \\ &= 1.8478 r \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{length of main-cross girder} &= 1.8478 r \\ &+ 2 C \end{aligned}$$

In a similar manner, the lengths of main-cross girder and main-stringers are obtained for the other three types of polygonal frames. They are found to be as follows :

$$\begin{aligned} \text{For TYPE (2); length of main stringer} &= 1.9318 r \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{length of main-cross girder} &= 1.9318 r \\ &+ 2 C \end{aligned}$$

* Department of Structural Engineering, Faculty of Engineering, Ain Shams University.

of a smooth interface. For the results obtained when the core surface is roughened by the projection of the sand peaks into the core, there was also the coefficient C . This coefficient is calculated on the base of equations 9 and 10 with the use of the slide rule and when plotted on fig. (4) showed the same tendency that the coefficient C for the smooth interface offered, but with a higher value at the corresponding Q_a/Q_w and q_w . The line of argument that led to the presence of the coefficient C for smooth pipes still holds good for rough pipes. The higher value for C is expected as the projections of the sand grains are now interfering with the gas flow, thus superimposing more turbulence and still higher energy losses.

REFERENCES

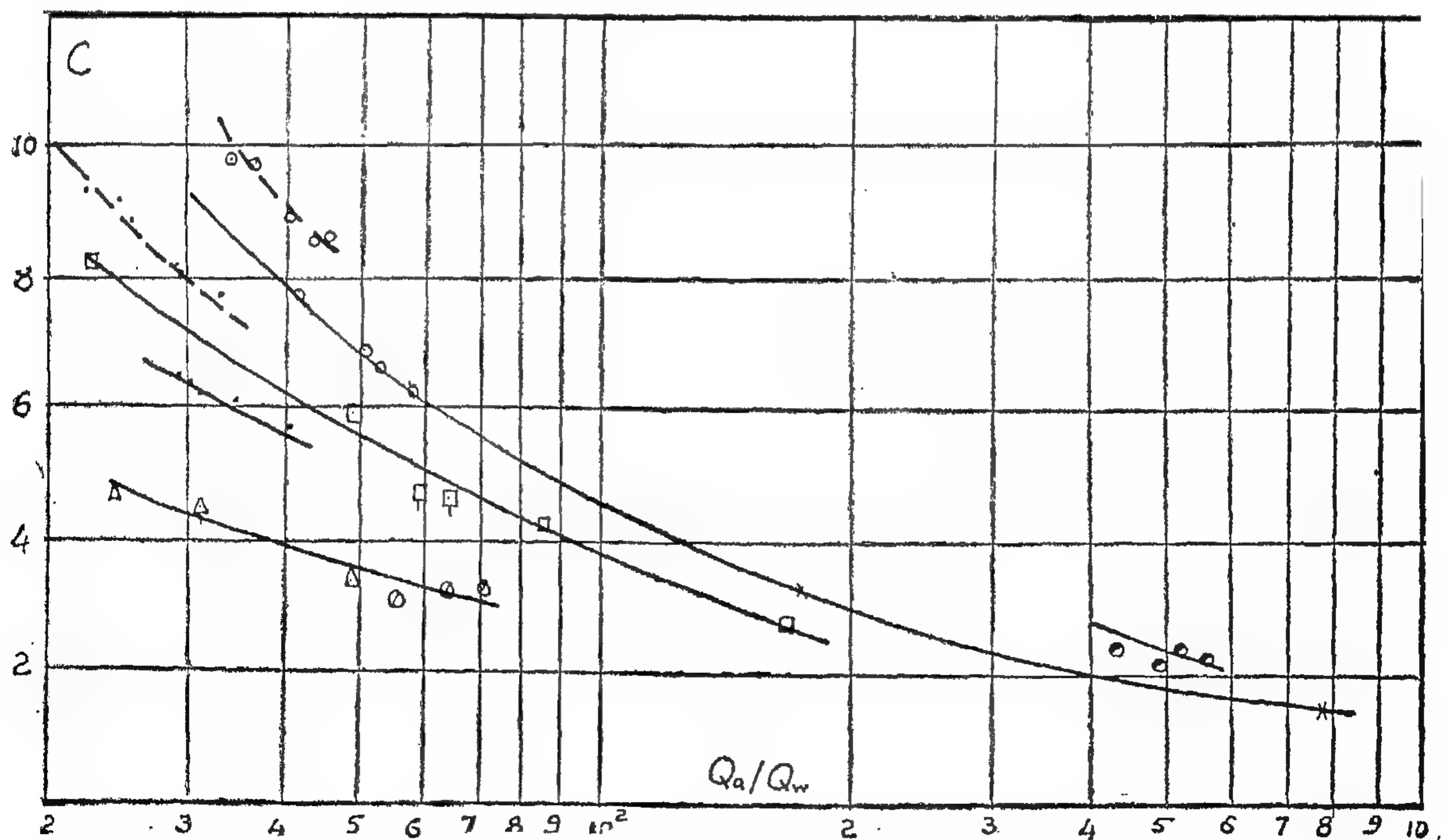
- 1) W. Zohdi "Two phase flow in pipes" M. Eng. thesis Cairo Univ., 1971.
- 2) Johnson, H. and Abo - Sabe, A. "Heat transfer and pressure drop for turbulent flow of air water mixtures in a horizontal pipe". A.S.M.E. trans. 74, 1952 p. 977.
- 3) Kegel, P. "Two phase flow in vertical columns" S.B. thesis, Univ. of Delaware, 1948.
- 4) Taylor; T.H. "Pressure drop accompanying isothermal two component, two phase flow in a horizontal glass pipe" M.S. thesis, Univ. of california, 1942.

vary both with the liquid parameter

$$q_w = Q_w / 2\pi a \nu_w$$

and the volumetric air water rate ratio as illustrated in fig. (4). During the tests the air discharge was ranging from about 3.5 lit / sec., which was the minimum to have annular flow (I)*, and a maximum of about 7 lit / sec. whilst the water discharge was restricted to two values of 116 and 162 lit / sec.; that gives a range for Q_a/Q_w from about 20 to 70 and a q_w of 1720 and 2400. It was found necessary to correlate the results with other investigators. The results for annular flow of air and water in smooth pipes carried out by Johnson and Abo-Sabe (2)*, by Kegel (3)* and by Taylor (4)* are shown in table (2). The value of the shear stress V^* is calculated with the help of the suggested slide rule and the the corresponding coefficient C is thus plotted on the same fig. (4). The curves shows clearly the tendency the experiments offered, that there is a decrease of the coefficient C , with the increase of Q_a / Q_w for the

same value of q_w or an increase in C for the same Q_a / Q_w if there is an increase in q_w . In other words the coefficient C decreases with the increase of either the gas discharge Q_a or the kinematic viscosity ν_w for a certain liquid discharge. This conclusion suggests that there exists a damping effect of the interfacial wave action with the increase of the gas discharge or liquid viscosity. At high gas rates, part of the liquid is likely to be picked up as entrainment and thus less will be left on the wall to cause the roughness and hence C will decrease towards unity. The result arrived at for the flow through a smooth pipe that a coefficient C is to be used with the slide rule in predicting the two phase pressure drop, now makes it possible to use the slide rule in calculating the pressure drop for rough pipes as well. With the corrections suggested by equations 9 and 10, and so long as there exists a coefficient C , it is always possible to use scales 12 a and b of the slide rule, though they are based on the assumption



*. For Numbers between paranthesis see references.

liquid adjacent to the pipe wall is present. Even though the effect of the layer of liquid upon the cross section of the gas flow is small (I)* yet the pressure rise is very high. It is quite possible that there is a formation of waves at the interface that will make the tube appears rough to the gas. With this explanation in mind the two phase pressure drop for the smooth pipe is calculated with the suggested slide rule and the calculated value being

based on the assumption of a smooth interface, is found less than the measured one. A coefficient C is introduced defined by the ratio of the measured two phase pressure drop to the calculated one by the use of suggested slide rule. This coefficient is in fact a measure of how much the shear stress at the interface have increased due to the action of gas upon the liquid to form waves or entrained liquid. The coefficient C is found to

Table (2)

1) Jhonson results : $a = .0363$ ft

No.	Q_g ft ³ /min	Q_w cu sec	$\frac{dp}{dx}$ lb/ft ³	q_w	$\frac{Q_g}{Q_w}$	V_* ft/sec	C	Physical constants
1	5.7	.00432	7.5	2000	22	.132	8.1	$\frac{\rho_w}{\rho_g} = 875$ $\frac{\gamma_w}{\gamma_g} = .0557$
2	12.7	.00432	13.6	2000	49	.207	5.96	
3	44.7	.00432	36	2000	172	.512	2.58	
4	12.8	.0087	18	4060	24.5	.26	4.7	
5	24.9	.0087	46.8	4060	48	.5	3.5	

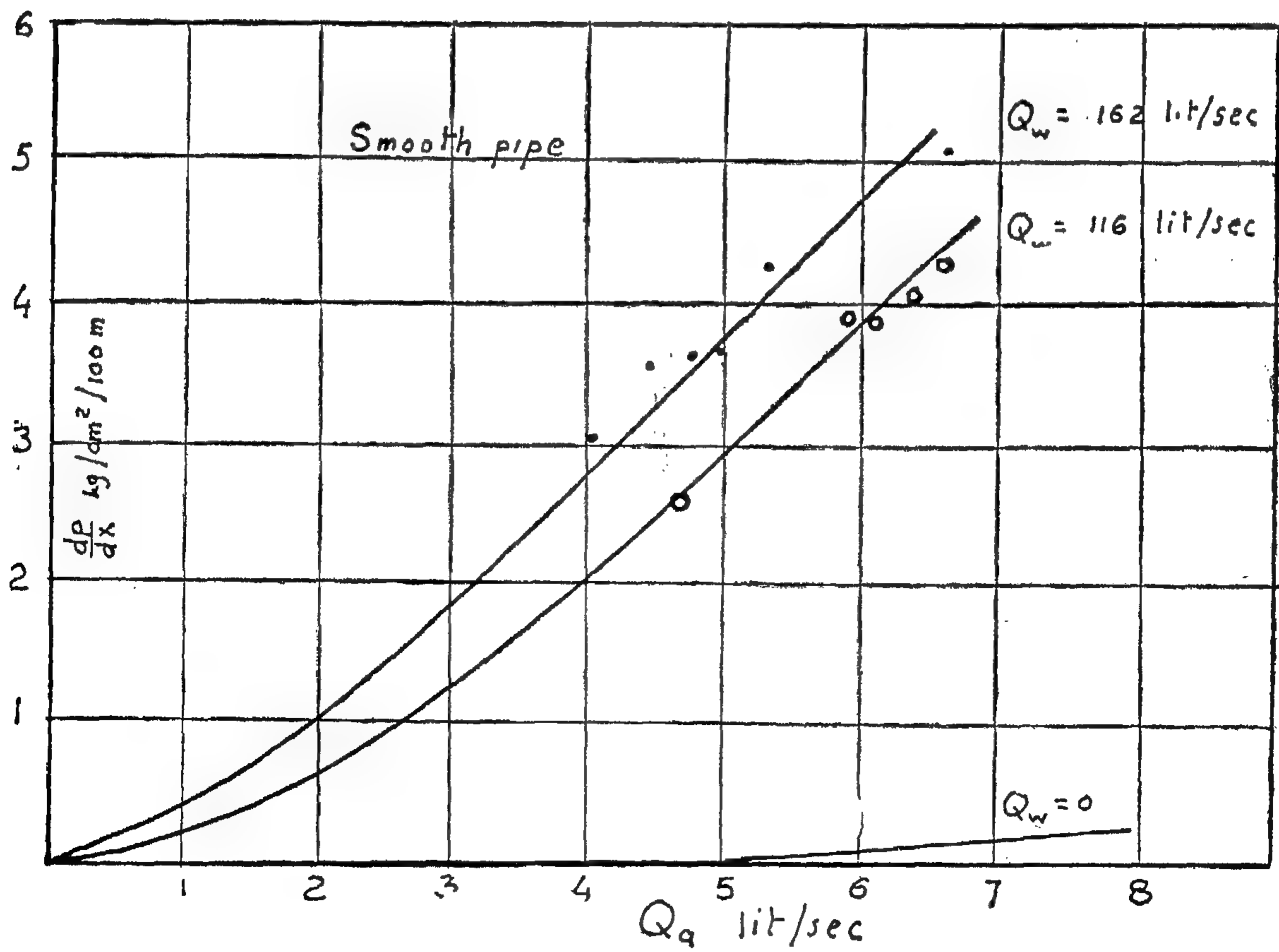
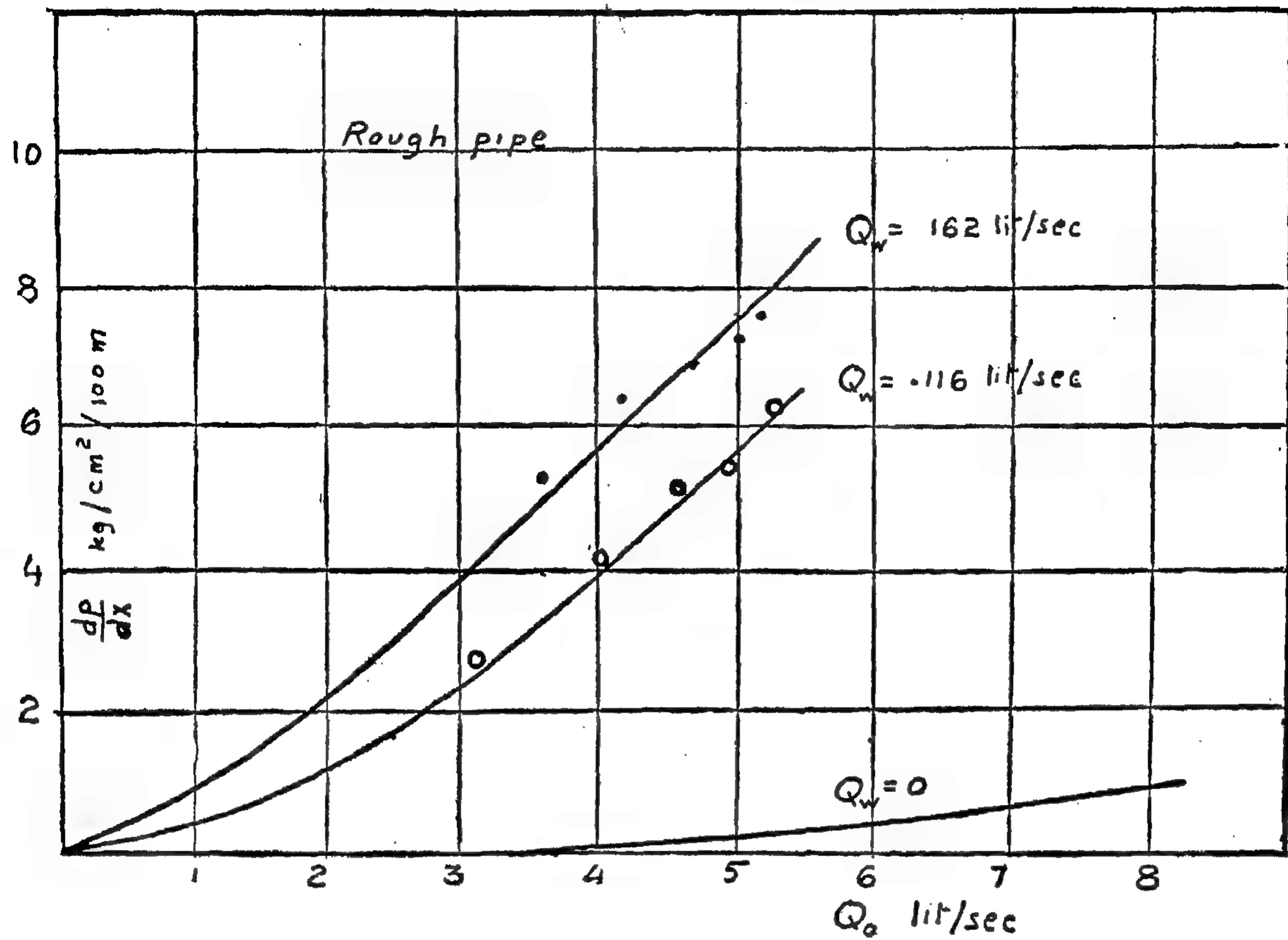
2) Kegel results : $a = .0416$ ft

No.	W_g lb/hr	W_w lb/hr	$\frac{dp}{dx}$ lb/ft ³	q_w	$\frac{Q_g}{Q_w}$	V_* ft/sec	C	Physical constants
6	145	300	8.84	762	420	.201	2.4	$\frac{\rho_w}{\rho_g} = 870$ $\frac{\gamma_w}{\gamma_g} = .037$
7	165	300	10.2	762	480	.228	2.16	
8	174	300	11.8	762	505	.234	2.36	
9	190	300	14.3	762	550	.264	2.24	
10	140	700	14.1	1778	174	.218	3.26	
11	61	700	2.3	1778	756	.129	1.5	
12	89	1400	10	3556	55	.188	3.1	
13	101	1400	12.2	3556	62.4	.202	3.28	
14	117	1400	15.2	3556	71	.22	3.46	

3) Taylor results $a = .0423$ ft

No.	$W_g \times 10^2$ lb/sec	$W_w \times 10^2$ lb/sec	dp/dx psi/100ft	q_w	$\frac{Q_g}{Q_w}$	V_* ft/sec	C	Physical constants
15	2.25	58.8	15	3680	30	.197	4.5	$\frac{\rho_w}{\rho_g} = 789$ $\frac{\gamma_w}{\gamma_g} = .062$
16	2.52	32.5	8.86	2030	63	.174	4.6	
17	2.51	77.1	9.09	2070	59.7	.173	4.72	

* For numbers between parenthesis see references



RESULTS :

Observations taken for the flow of air and water in the smooth and rough pipes are shown in table (1). The results for the pressure drop calculated in kg/cm² /100 m length of pipe are plotted in fig. (3) — against the volumetric rate of flow of air for two constant water discharges $Q_w = .116$ and $.162$ lit / sec.

The curves for the whole air flow ($Q_w = 0$) are plotted for both smooth and

rough pipes. It is observed that the pressure drop for the annular two phase flow is much greater than that for a single phase flowing alone in the pipe for the same discharge of either gas or liquid phase concerned as shown in table (1). As the gas flow is increased for a certain liquid discharge, the two phase pressure drop increases. It is clear from the first glance to fig. (3) that there exists a tremendous rise of pressure along the same length of pipe once a thin layer of

Table (I)

Test no.	Q_a lit/sec	Q_w lit/sec	$\frac{dp}{dx}^*$	q_w	V_w^* m/sec	$\frac{Q_a}{Q_w}$	C	single phase $\frac{dp}{dx}$	
								air	water
I	4.71	.116	2.59	1720	.0423	40.6	7.6	.137	.08
2	5.1	.116	4.16	1720	.05	44.0	8.8	.165	.08
3	5.9	.116	3.97	1720	.0547	50.8	7	.2	.08
4	6.1	.116	3.9	1720	.0562	52.6	6.6	.21	.08
5	6.48	.116	4.05	1720	.058	55.9	6.4	.237	.08
6	6.66	.116	4.2	1720	.059	57.4	6.3	.252	.08
7	4.0	.162	3.1	2400	.0515	24.7	6.2	.1	.145
8	4.49	.162	3.59	2400	.054	27.7	6.5	.123	.145
9	4.8	.162	3.7	2400	.0555	29.6	6.4	.14	.145
10	4.92	.162	3.72	2400	.056	30.4	6.2	.144	.145
11	5.35	.162	4.1	2400	.059	33.0	6.1	.168	.145
12	6.69	.162	5.1	2400	.068	41.3	5.8	.25	.145
13	3.03	.116	2.99	1720	.047	26.1	7.1	.132	.158
14	4.03	.116	4.11	1720	.0535	34.7	9.5	.235	.158
15	4.23	.116	5.52	1720	.0545	36.5	9.7	.26	.158
16	4.56	.116	5.36	1720	.0565	39.3	8.9	.303	.158
17	4.97	.116	5.5	1720	.0585	42.8	8.5	.357	.158
18	5.25	.116	6.23	1720	.06	45.3	8.5	.4	.158
19	3.59	.162	5.25	2400	.0592	22.1	9.3	.187	.306
20	3.92	.162	6.58	2400	.061	24.2	9.3	.222	.306
21	4.09	.162	6.61	2400	.0623	25.2	8.9	.24	.306
22	4.71	.162	6.96	2400	.0673	29.1	8.1	.32	.306
23	5.07	.162	7.34	2400	.0695	31.3	8.0	.37	.306
24	5.27	.162	7.45	2400	.0705	32.5	7.8	.404	.306

* Tests I - 12 are for the smooth pipe . 13 - 24 are for the rough pipe .

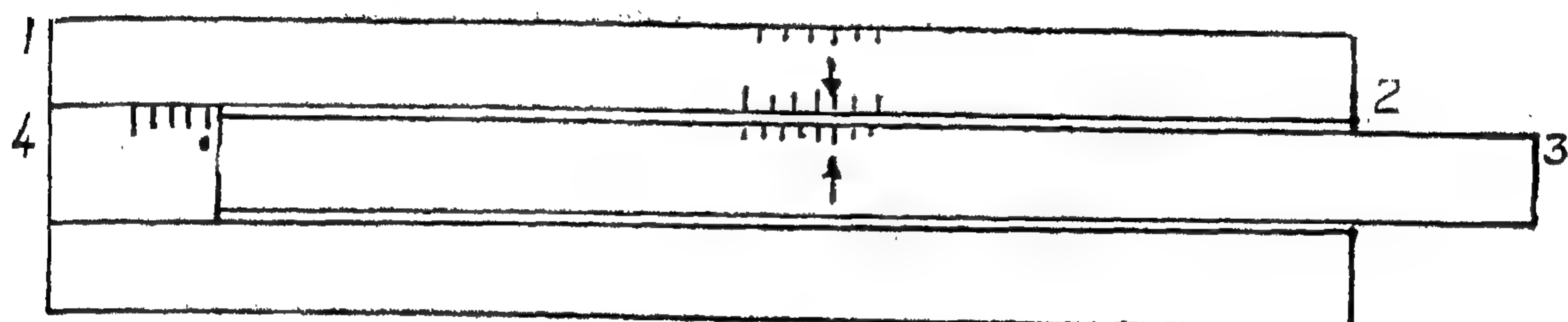
$\frac{dp}{dx}$ ²
- The pressure drop is in kg / cm² / 100 m length of pipe
 V_w is calculated with the suggested slide rule

APPARATUS :

Two pipes were tested, one inch galvanised pipe which was considered smooth when the results for the pipe coefficient of friction for the flow of water coincided with the corresponding value calculated from Blasius equation.

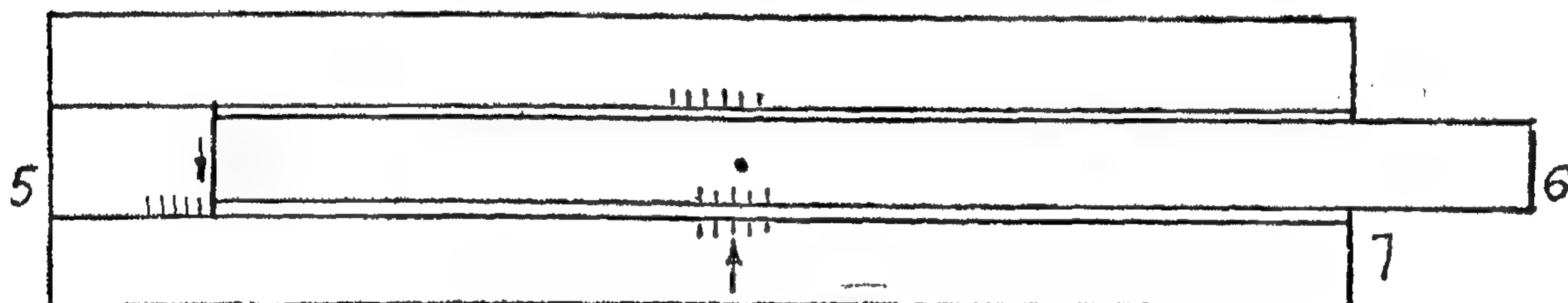
The second is the same pipe artificially sand roughened with a relative roughness = .102 . That value was checked by cal-

culating the pressure drop for the flow of air through this pipe and comparing it with experiment. The pressure drop is measured by a differential mercury manometer. The discharge of both air and water is measured by orifice meters. The supply of air is a reciprocating air compressor with a reservoir maintained at a constant pressure. The water supply is from an overhead tank.



a) Set scale 3 such that $\frac{V_w}{V_a}$ coincides with the value $\frac{q_w}{q_a}$ on scale 2. Read $\frac{u_b}{V_a}$ on scale 1 and $\frac{b}{a}$ on scale 4.

b) Set scale 6 on the value $\frac{b}{a}$ of scale 5 and with $\sqrt{\frac{P_w}{P_a}}$ ↑



on scale 7, read the value $\frac{V_w}{V_a}$ on scale 6

c) Use scales 8, 9, 10, 11, 12 to determine $\frac{V_w}{V_a} \cdot \frac{b}{a} = \frac{V_w}{V_a} \cdot \frac{q_w}{q_a} \cdot \frac{V_a}{V_w} \cdot \frac{b}{a}$ ↑ and its corresponding value $\frac{u_m}{V_a}$. Multiply by V_w/V_a , add $\frac{u_b}{V_a}$ on the same scale and divide by $(\frac{b}{a})$. The result is $\frac{Q_a}{\pi a^2 V_a}$

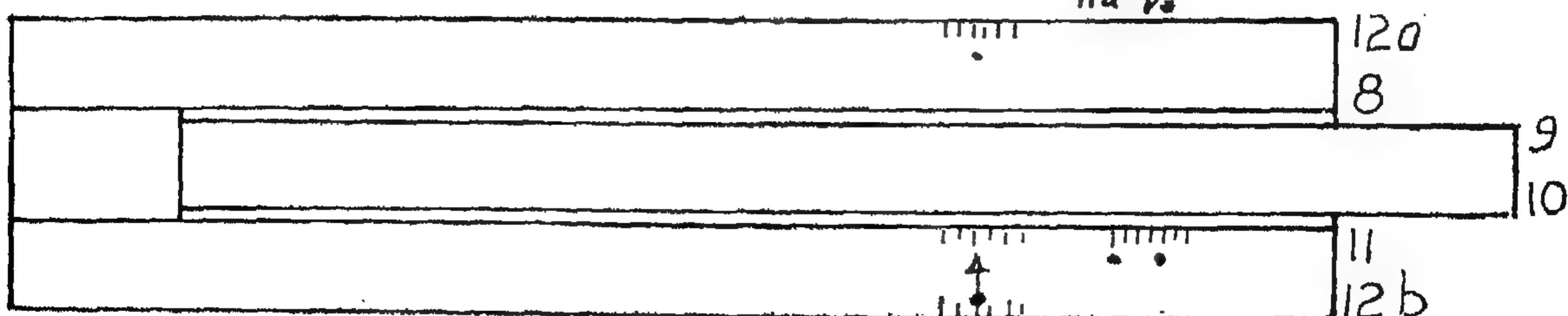


Fig. 2.

To use the result obtained from scale number 12 in this equation, we have to multiply u_m/V_*^1 thus obtained by V_*^1/V_* and add u_b/V_* previously obtained which if then multiplied by $(b/a)^2$ the result have to be equal to $Q_a/\pi a^2 V_*$ as given by equation (7).

Rough pipes :

To make use of scales number 1,2,3 and 4 constructed for a smooth surface in determining each of b/a and u_b/V_* for a rough surface we have from equation (4) for a smooth surface that

$$\left[q_w / \left(\frac{V_* a}{\nu_w} \right) \right]_s = \int_a^b \left[C_1 + 5.75 \log \left(\frac{y}{a} \right) \right] d \left(\frac{y}{a} \right)$$

where $C_1 = 5.75 \log V_* a / \nu_w + 5.5$; this is a constant for a certain value of $V_* a / \nu_w$

$$\left[q_w / \left(\frac{V_* a}{\nu_w} \right) \right]_s = C_1 \left(1 - \frac{b}{a} \right) + \int_a^b \log \left(\frac{y}{a} \right) d \left(\frac{y}{a} \right) \quad (8)$$

Since the distribution of velocity near a rough wall is given by :

$$u/V_* = 5.75 \log Y/k + 8.48$$

$$\left[q_w / \left(\frac{V_* a}{\nu_w} \right) \right]_r = \int_a^b \left[C_2 + 5.75 \log \left(\frac{y}{a} \right) \right] d \left(\frac{y}{a} \right)$$

where $C_2 = 5.75 \log a/k + 8.48$, this is a constant for a certain relative roughness

$$\left[q_w / \left(\frac{V_* a}{\nu_w} \right) \right]_r = C_2 \left(1 - \frac{b}{a} \right) + \int_a^b \log \left(\frac{y}{a} \right) d \left(\frac{y}{a} \right) \quad (9)$$

comparing equations 8 and 9 we see that the ratio $q_w / \frac{V_* a}{\nu_w}$ for a rough pipe differs from a smooth pipe by the quantity

$$\left(1 - \frac{b}{a} \right) \left(5.75 \log \frac{V_* k}{\nu_w} - 8.98 \right)$$

Thus scale number 2 can be used for a rough pipe as well if we subtract from the parameter q_w for a certain value of $V_* a / \nu_w$ a term given by :

$$\frac{V_* a}{\nu_w} \left(1 - \frac{b}{a} \right) \left(5.75 \log \frac{V_* k}{\nu_w} - 8.98 \right)$$

To make use of scale number I of the slide rule for calculating the interfacial velocity in a rough pipe we have :

$$\frac{u_b}{V_*} = \left(5.75 \log \frac{a}{k} + 8.48 \right) + 5.75 \log \left(\frac{b}{a} \right) \quad (10)$$

comparing equations 5 and 10 we see that u_b/V_* for a smooth pipe differs from that of a rough pipe by a term.

$$G = 5.75 \log \frac{a}{k} - 5.75 \log \frac{V_* a}{\nu_w} + 8.98$$

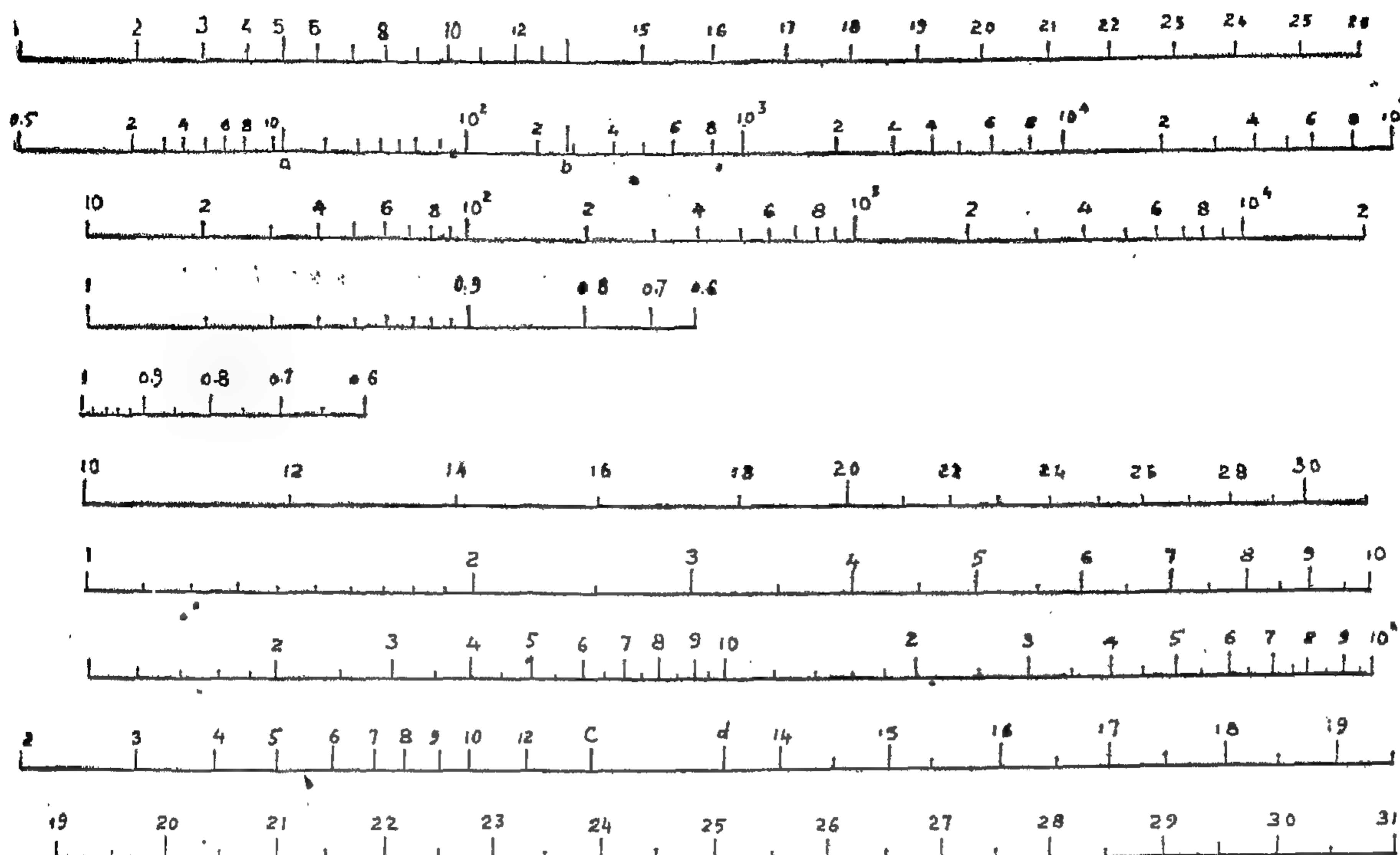
This will allow the use of scale number (I) for a rough pipe as well.

How to use the slide rule :

For the prediction of the pressure drop in a certain problem, the physical constants ρ_w/ρ_a and ν_w/ν_a are calculated together with the parameter $q_w = Q_w / 2\pi a \nu_w$; making use of scales 8,9,10 and 11 of the slide rule. Then proceed on by choosing a value for V_* calculate $V_* a / \nu_w$ and $Q_a / \pi a^2 V_*$. With a trial and error method one can arrive at the exact value of V_* by the help of the slide rule as follows :

- 1) Set scale 3; fig. (2); such that the chosen value of $V_* a / \nu_w$ coincides with the calculated value of q_w on scale 2. Read u_b/V_* on scale I and b/a on scale 4.
- 2) Set the sliding scale 6 on the corresponding value of b/a of scale 5 and with $\sqrt{\rho_w/\rho_a}$ on scale 7 read V_*^1/V_* on scale 6.
- 3) On the back of the slide rule, use scales 8,9,10,11 and 12 to determine $V_*^1 b / \nu_a$ and its corresponding value of u_m/V_*^1 .
- 4) Multiply this result by V_*^1/V_* to get u_m/V_* and add to that u_b/V_* on the same scale then divide the result by $(b/a)^2$.

This value is $Q_a / \pi a^2 V_*$. If not, repeat with another V_* . The process is very easy by practice.



i.e. for each value of the ratio b/a and fixed density ratio ρ_w/ρ_a , the value of V_*'/a is known. Thus scales number 5, 6 and 7 are constructed to cover a range for

$$\sqrt{\rho_w/\rho_a} \text{ between 10 and 30}$$

ii) For the gas core :

If the mean velocity of gas in the core relative to the interface u_m is given by :

$$\frac{u_m}{V_*'} = 5.66 \log \frac{V_*' b}{\nu_a} + 1.99 \quad (6)$$

then to reduce the variables to a common basic parameter for the calculations namely $V_*' b/\nu_w$ we have to connect the characterising factor for the core to that one through the relation :

$$\frac{V_*' b}{\nu_a} = \frac{V_*' a}{\nu_w} \cdot \frac{\nu_w}{\nu_a} \cdot \frac{V_*' b}{V_*' a} \cdot \frac{a}{b}$$

for that, scales number 8, 9, 10 and 11 of an ordinary slide rule may be used to determine the value of $V_*' b/\nu_a$ for a known value of $V_*' a/\nu_w$. Scale number 12 which is fixed by equation (6) is now used to find the value of the corresponding u_m/V_*'

Scale 12 a is for values of $V_*' b/\nu_a$ up to 10^3 and scale 12 b for values ranging between

10^3 to 10^5 . Although the flow of gas in the core is not likely to be viscous, yet it is beneficial to extend scale 12 a to cover the viscous flow region too. As

$$R_N = \frac{2 u_m b}{\nu_a} = \frac{V_*' b}{\nu_a} \frac{2 u_m}{V_*'}$$

\therefore for the lower limit of turbulence $R_N = 2800$;

$$\frac{V_*' b}{\nu_a} \frac{u_m}{V_*'} = 1400$$

together with equation 6 gives a value of $u_m/V_*' = 13.6$. For the higher limit of laminar flow $R_N = 2000$, i.e.

$$(V_*' b/\nu_a) \cdot (u_m/V_*') = 1000$$

and as $V_*' b/\nu_a = \frac{1}{4} V_*' b/\nu_a$, then $(u_m/V_*') = 15.8$. These 2 limits are indicated on scales 12 a by points c and d. Below c ($V_*' b/\nu_a = 63.2$) the flow in the core is laminar whilst above d ($V_*' b/\nu_a = 103$) the flow is turbulent.

As the discharge in the gas core is given by

$$Q_a = \pi b^2 (u_b + u_m)$$

$$\frac{Q_a}{\pi a^2 V_*'} = \left(\frac{b}{a}\right)^2 \left(\frac{u_b}{V_*'} + \frac{u_m}{V_*'}\right) \quad (7)$$

is important for the designer to be able to predict the pressure drop occurring during this two phase flow. Examples of such systems are numerous such as water steam mixtures in boilers, petroleum liquids and their vapours in tube stills, liquid vapour mixtures in refrigeration systems and partial condensers in fractionation systems.

Among the many flow types of a gas and liquid in pipes, is the annular flow in which the liquid is confined to a thin annulus at the pipe wall while the gas flows in the core. To study the laws governing the motion of gas and liquid in this type of flow through pipes, is of special importance in various branches of industry. The field of annular flow is important in condensers, evaporators, reactors and steam lines. The main aim of this paper is to make use of the known equations for the single phase flow through pipes in constructing a slide rule to make easy the prediction of the pressure drop for the two phase annular flow in smooth or rough pipes.

THEORY :

The following treatment gives the base upon which the slide rule is constructed :

i) For the liquid phase :

If the thickness "t" of the liquid annulus is small with respect to the radius a of pipe the liquid discharge / unit length

of the pipe periphery $\frac{Q_w}{2\pi a}$ can be put in the form

$$\frac{Q_w}{2\pi a} = \int_0^t u dy \quad (1)$$

where u is the velocity at a point distance y from the pipe wall. Introducing the liquid parameter q_w :

$$q_w = \frac{Q_w}{2\pi a \nu_w} = \frac{V_* a}{\nu_w} \int_0^t \frac{u}{V_*} d\left(\frac{y}{a}\right) \quad (2)$$

For turbulent flow over a smooth boundary we have for the distribution of velocity in the liquid annulus at the pipe wall that :

$$\frac{u}{V_*} = 5.75 \log \frac{V_* y}{\nu_w} + 5.5$$

for values of $\frac{V_* y}{\nu_w} \geq 30$ i.e for $\frac{u}{V_*} \geq 13.95$

$$\frac{u}{V_*} = 5.75 \log \frac{V_* a}{\nu_w} + 5.5 + 5.75 \log \left(\frac{y}{a}\right) \quad (3)$$

$$q_w = \frac{V_* a}{\nu_w} \int_0^t \left[(5.75 \log \frac{V_* a}{\nu_w} + 5.5) + 5.75 \log \left(\frac{y}{a}\right) \right] d\left(\frac{y}{a}\right) \quad (4)$$

This equation gives the value of q_w for a certain value of $\frac{V_* a}{\nu_w}$ for different ratios (b/a) where b is the radius of gas core = a — t

Accordingly scales number 2, 3 and 4 of the slide rule are constructed fig. (I). (Scale 4 is placed in the recess under the sliding part.)

If we put y = t in equation (3), the velocity obtained is the interfacial velocity :

$$\frac{u_b}{V_*} = (5.75 \log \frac{V_* a}{\nu_w} + 5.5) + 5.75 \log \left(\frac{t}{a}\right) \quad (5)$$

i.e. for every q_w there is a certain value for $\frac{u_b}{V_*}$ hence scale number (I) is fixed.

If the flow in the annulus is viscous

i.e. $\frac{u}{V_*}$ is < 5 , we have for the distribution of velocity $\frac{u}{V_*} = \frac{V_* y}{\nu_w}$ that

$$q_w = \frac{1}{2} \left(\frac{V_* a}{\nu_w} \right)^2 \left(1 - \frac{b}{a} \right)^2, \text{ hence an}$$

extension for scale 2 is made to cover the viscous region of q_w below point "a" fig. (1). "a b" is a transition region and Values of q_w greater than "b" falls in the turbulent region.

If we consider the same pressure drop $\frac{dp}{dx}$ in both phases; the shear velocity at the interface V_*' is related to the shear velocity at the pipe wall V_* through the ratio $V_*'/V_* = \sqrt{\rho_w/\rho_a} \sqrt{b/a}$

ANNULAR TWO PHASE FLOW IN PIPES

By

Dr. M.F. ABDEL-AZIZ

SUMMARY :

This paper presents the idea of a slide rule that can be used for predicting the pressure drop for the annular two phase flow in smooth pipes. The use of the slide rule is extended also to the prediction of pressure drop for the two phase flow in rough pipes in which the roughness is less than the thickness of the liquid film adjacent to the pipe wall. A pressure drop coefficient is introduced which is complimentary to the slide rule for predicting the pressure drop. This coefficient which is the ratio of the measured pressure drop to the calculated one by the slide rule is found to be a function of the air water discharge ratio and a liquid parameter. The results were correlated with other investigators. For predicting the pressure drop in rough pipes in which the wall roughness projects outside the liquid annulus into the gas core the slide rule was found useful although it was constructed on the base of the flow of the gas in a core with a smooth interface. The results obtained by the slide rule were found to match with experiment by using a different pressure drop coefficient.

NOMENCLATURE :

The following symbols are used during the paper :

- a = radius of pipe
- b = radius of gas core
- c = coefficient
- k = absolute roughness

q_w = liquid parameter

Q = discharge

R_N = Reynolds number in the gas

$$core = \frac{\rho u_m b}{\mu}$$

t = thickness of liquid annulus
= $a - b$

u = velocity at a distance y from the pipe wall

u_b = interfacial velocity

u_m = mean velocity in the gas core relative to the interface

V_* = shear velocity at pipe wall

$$= \sqrt{\frac{dp}{dx} \cdot \frac{a}{2\rho_w}}$$

V_* = shear velocity at interface

$$= \sqrt{\frac{dp}{dx} \cdot \frac{b}{2\rho_a}}$$

$\frac{dp}{dx}$ = two phase pressure drop / unit length of pipe

ρ = density

ν = kinematic viscosity = μ/ρ

subscript :

a = gas phase

S = smooth pipe

R = rough pipe

w = liquid phase

INTRODUCTION :

Many engineering problems involve the simultaneous flow of a gas and liquid. In a number of engineering flow systems it

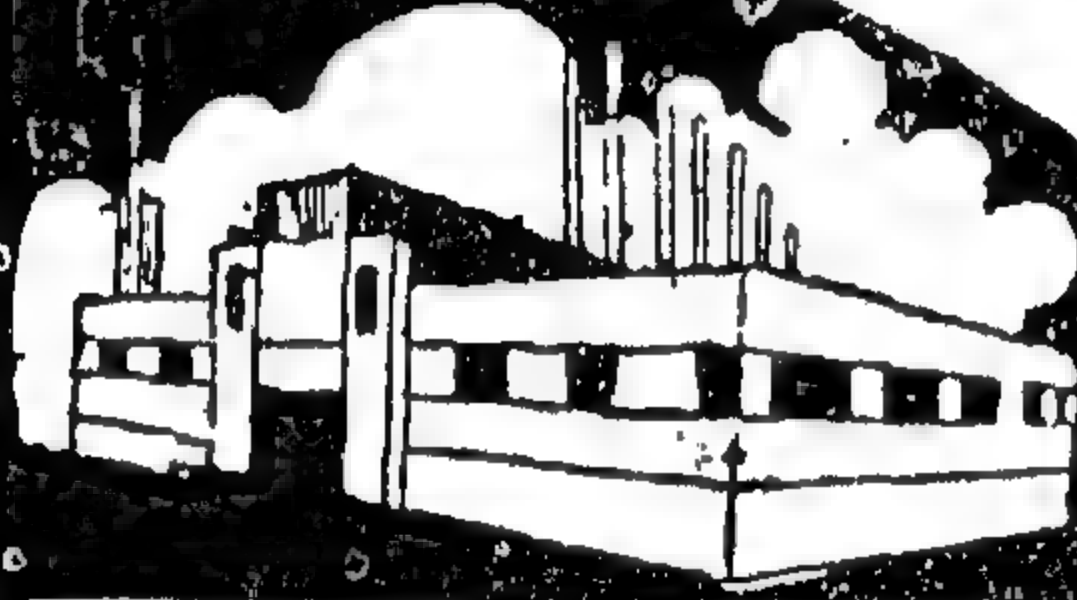
* D.T.C. Batt.; M. Eng.; Ph.D. Prof. of Fluid Mechanics; Faculty of Engineering Cairo University.

BUILDING & CONSTRUCTION

**INSTITUTION OF CIVIL ENGINEERS
INSTITUTION OF ARCHITECTS
INSTITUTION OF IRRIGATION ENGINEERS**

إنتاج الشركة

• أسلاك وكابلات عارية
• أسلاك وكابلات معزولة بالطا
• أسلاك وكابلات معزولة بالبلاستيك
• أسلاك وكابلات للرصاص
• كابلات أرضية مسطحة معزولة ومختلفة
• بالبلاستيك أو معزولة بالورق المشبع بالزيت ومختلفة
• بالرصاص منقط ١٠٠٠ ، ١١٠٠٠ فولت
• كابلات تليفونية معزولة بالبلاستيك أو بالورق
• من ٥ هـ ١٤٠٠ هـ من رصاص أو مساح
• كابلات تريفك ستاركوا



الدول التي تصدر لها:

السودان • الأردن • الكويت • ليبيا • اليمن • مصر
السعودية • سوريا • لبنان • كوبا

الإدارة العامة والصنع بمطرد ت ٨٧٦٠٠٠
ص ٥٠٨ القاهرة
شروع القاهرة ١٠ شارع طلعت حرب ت: ٧١٧٧٤

شركة الكابلات الكهربائية المصرية
إحدى شركات المؤسسة العامة للصناعات الهندسية

الشركة العامة للأبحاث والمياه الجوفية

ريجوا

ريجوا في أفريقيا

إحدى شركات مؤسسة إستصلاح الأراضي
القاهرة ١٩ شارع عماد الدين تليفون ٩٣٤٦٤٤١
الخرطوم ١٦ شارع ٣ الإشتاد ت: ٤٥١١٤
ليبيا طرابلس ٥ شارع باسترح ت: ٤٢٩١١

نشاط الشركة

- حفريات آبار
- تصوير جوى
- جرائط مصورة
- أبحاث جيولوجية
- أبحاث هيدرولوجية
- دراسات أراضي
- توريد وتركيب طلمبات
- إنشاء أساسات



مصر • السودان • ليبيا
ساحل العاج • النيجر

ريجوا
السودان
١٩٧٤



REGWA

الجهاز التنفيذي لخدمات التعمير

يقصد بالتعمير في معناه الحديث اعداد احدى المناطق ليحيا المواطنون بها حياة كريمة صحية في مساكنهم ومرافقهم ومواقع انتاجهم حتى يتفرغ كل منهم ليعطى للبلد أقصى ما يستطيع اعطائه لأن خلفيات حياته مؤمنة ميسرة .

ومن هذا التعريف فان التعمير يكاد يشمل جميع أنشطة القطاعات المختلفة للدولة في المنطقة التي يحتويها التعمير كالاسكان والصناعة والزراعة والرى والكهرباء جنبا الى جنب مع خدمات التعليم والصحة والأمن والعدل وغيرها .

وكان من أولى المناطق التي تركز فيها التعمير، مناطق قنال السويس نظرا لأنها كانت احدى الاهداف الرئيسية التي صب عليها العدو الفادر نيرانه بلا تمييز فدمر منشأتها تدميرا .

ونستطيع من الجدول التالى الذى يوضح بعض الأمثلة للوحدات التي أصيبت في بلاد القنال الكبرى وتحتاج الى اصلاحات وتزيميات يضطلع بها الجهاز التنفيذى للتعمير أن تتصور ما لحق بتلك البلاد من دمار .

المنشأ	السويس	الاسماعيلية	بور سعيد	اجمالى
مدارس	٤٢	٨٥	٧٠	١٩٧
مستشفيات	١٢	١٨	٦	٣٦
وحدات حكومية	٢١٢٦	٨١	٧٩٢	٢٩٩٩
وحدات أهالى سكنية	١٥٤٢٤	٥٤٢٤	٦١٤٧	٦٨٩٥

وتقوم خطة قطاع التعمير في الوقت الحاضر على أساس تحقيق تحرك سريع نحو اعادة الحياة الطبيعية لمناطق القناة في أسرع وقت مستطاع . وفي نفس الوقت أحداث تقدم ملموس نحو التطور والتقدم لمستقبل تلك المناطق . وفي سبيل ذلك طرحت مسابقات عالمية تحقيقا للتكامل بين الأهداف القريبة المدى والأهداف البعيدة المدى .

وتستهدف تلك المسابقات دراسات عمليات استصلاح الأراضي والسياحة والترفيه وانشاء المناطق الحرة وتسهيلات الموانئ المختلفة والتنمية الصناعية ودراسة وسائل النقل المختلفة من وإلى المناطق القنال .

وقد فازت ذلك البيوت التالية من بين ٤٨ بيتا عالميا .

المنطقة	اسم البيت الفاز	اسم الشريك المصرى	قيمة العقد	تاريخ بدا العمل الفعلى
السويس	Sir William Halcrow & p	حامد القداح وشركاه	٤٠٥٠٠٠ استرلينى + ١٥٠٠٠ مصرى	١٩٧٤/١٢/١
الاسماعيلية	Clifford & Partners	د. أحمد محرم د. ميشيل باخوم	٤٧٠٠٠٠ استرلينى + ١٦٥٠٠٠ مصرى	١٩٧٤/١٢/١
بور سعيد	Bullen & Partners	د. وليم سليم حنا وشركاه	٢٨٥٠٠٠ استرلينى + ١٣٥٠٠٠ مصرى	١٩٧٤/١٢/١

وتجرى وزارة التعمير الآن مفاوضات بين هيئة التنمية للأمم المتحدة UNDP لتمويل دراسات التخطيط العام لمناطق قناة السويس .

وطبقا لموازنة عام ١٩٧٥ يبلغ ما يختص قطاع التعمير ٢٤٢٧ مليون جنيه موزعة كما يلي :

وتقدر حجم استثمارات الخطة بإدلة الذكر بحوالى ٣٣ مليار جنيه موزعة كما يلي :

نوع النشاط	الاستثمار
استصلاح اراضى	٥٠٠ مليون
صناعات بترولية	» ٣٥٠
تنمية صناعية	» ٢٠٠
مناطق حرة	» ٣٥٠
موانى	» ٢٠٠
كهرباء	» ٣٠٠
نقل ومواصلات	» ٣٠٠
اسكان ومرافق	» ١٠٠٠
تنمية سياحية	» ١٠٠٠
<hr/>	
	٣٣٠٠ مليون

(بالآلف جنيه)

بيان	محلى	اجنبى	جملة
مناطق القناة	١٤٠٤٠٠	٧٩٦٠٠	٢٢٠٠٠٠
منطقة القاهرة	٩٣٠٠	٦٠٠٠	١٥٣٠٠
منطقة الاسكندرية	٨٠٠	٠٠٠٠	٨٠٠
منطقة مطروح	٢٣٠٠	٠٠٠٠	٢٣٠٠
استثمارات اخرى	١٥٠٠	٢٨٠٠	٤٣٠٠
<hr/>			
جملة	١٥٤٣٠٠	٨٨٤٠٠	٢٤٢٧٠٠

وفي مدينة القاهرة استهدفت مشروعات التعمير النهوض بمشروعات المرافق كمياه الشرب والمجارى واستكمال العمل فى كوبرى رمسيس وتركيزت مشروعات التعمير فى منطقة الاسكندرية فى تنفيذ خط مياه الشرب الخاص بمرسى مطروح وطوله نحو ٣٠٠ كيلو متر .

وبعد لقد سبق لنا ان قابلت مصر التحدى بالصمود . ثم جاء ٦ اكتوبر العظيم وعبرت مصر كلها ممثلة فى جيشها الباسل وحطمت خط بارليف .

ولا شك ان انتهاء الجولة الاولى من معركة التحرير والنصر قد جعل شعب مصر العظيم يصوم على اعادة الحياة الطبيعية الى كل ما شوهته الحرب ويندفع فى تنفيذ خطته متحررا من كل روتين معتمدا على سسواعد ابنائه المخلصين الذين يعطون بلا حدود .

ومن اهم ما تضمنته هذه الاستثمارات بخلاف أنشطة الاسكان والتي تشمل انشاء نحو ١٣ ألف وحدة سكنية جديدة - أنشطة الصناعة التى تضمنت اعادة تشغيل جميع المصانع التى كانت قد توقفت كمصنع السماد بالسويس وكمصنعى قنالكثرون والترانزستور بالاسماعيلية وكجاسات السلاح ومصنع بورتكس للغزل والنسيج ببور سعيد .

وفي قطاع الرى والزراعة استهدف التعمير توسيع ترعوى الاسماعيلية وبور سعيد وتجفيف مساحات من البحيرة حول مدينة بور سعيد تقدر بنحو ٥٠ ألف فدان . وفى قطاع النقل والمواصلات تضمنت مشروعات التعمير اعادة تشغيل موانى السويس وبور سعيد وتوسيع الطرق الموصلة بين مدن القناة واعادة تشغيل خط سكة حديد بور سعيد الاسماعيلية وربط مدينة بور سعيد بخط حيدى جديد مع المنصورة .

المؤسسة المصرية العامة للطرق والكبارى

مرفق الطرق والكبارى من اهم المرافق التى تعتمد عليها الدولة فى تحقيق اغراض التعمير والنشاط التجارى والصناعى واستتباب الامن وتشجيع السياحة وتوفير مقتنيات الدفاع .

وتزداد اهميته فى الدول النامية اذ ترتبط شبكات الطرق ارتباطا وثيقا بخطط التنمية الاقتصادية فى قطاعاتها المختلفة من مشروعات صناعية وتعميدية واصلاح الاراضى . كما ان مدى كافية شبكة الطرق وامتدادها لتربط مناطق النشاط المختلفة بمراكز الاستهلاك وموانى التصدير تعتبر الركيزة الاولى لنجاح خطة التنمية .

ولا شك ان صدور قوانين يوليو الاستراتيجية قد حقق بجانب الهدف العام من نقل أدوات الانتاج الى الملكية العامة للشعب - السيطرة الكاملة على هذا القطاع وتوجيهه لصالح خطة التنمية على هذا القطاع وتوجيهه لصالح خطة التنمية والربط بين الاستثمارات المطلوبة واحتياجات النقل للقطاعات الأخرى .

وقد انشئت المؤسسة المصرية العامة للطرق والكبارى عام ١٩٦٦ . واصبحت تضم جميع الأجهزة العاملة فى هذا القطاع المتكامل تحت ادارة عليا واحدة مما أمكن معه وبعد ممارسة فعلية حل كثير من المشاكل والمعوقات والاختناقات الادارية والتنسيق بين الطاقات المتاحة فى الأفراد والمعدات الذى كان مفقودا نتيجة الانفصال بين جهاز التخطيط والتصميم والصيانة وبين جهاز التنفيذ ممثلا فى شركات القطاع العام .

وقد تحدث المهندس سليمان متولى رئيس مجلس ادارة المؤسسة عن التطور الذى تم فى المؤسسة والوحدات الاقتصادية التابعة .

اولا - المؤسسة :

اعادة التنظيم وتحديد الاختصاصات

امد تنظيم جديد يحدد بوضوح اختصاصات ومسؤوليات وسلطات كل فرد فيه وتهيئة افضل ظروف العمل وفى نفس الوقت يضع امام الادارة العليا مقاييس لتقييم أداء العاملين .

تطور التصميم والمواصفات

وضعت قواعد جديدة للتصميم الهندسى للطرق بدرجاتها المختلفة روى فيها الموازنة بين الاحتياجات الفعلية للظروف المحلية والقواعد المتبعة عالميا دون الاخلال بأمان المرور على الطرق .

- وضعت خطة علمية لحصر المرور للحصول على بيانات دقيقة من حجم المرور وكثافة وتركيب وحداته .

- وحدث تطور سريع فى اساليب التصميم الانشائى للطرق يعتبر انتقال حقيقى من مرحلة تعتمد اساسا على الخبرة العملية الى مرحلة جديدة تعتمد على أسس نظرية وعملية سليمة يمكن تطبيقها بنجاح فى كافة الظروف .

- وتند استخدمت المؤسسة الحساب الآلى فى تصميم الطرق لأول مرة عندما أسند اليها اعداد وتصميم عدد كبير من

مشروعات الطرق بليبيا وما كانت تستلزمه من عمليات ضخمة فى مدد قصيرة نسبيا . وقد اشترت المؤسسة فعلا مجموعة متكاملة من برامج تصميم الطرق فى جميع مراحلها من وزارة النقل بلندن .

- صدرت اول مواصفات قياسية للطرق عام ١٩٥٦ وكان من الضرورى تطوير هذه المواصفات للتمشى مع التقدم العالمى فى صناعة الطرق وتم اصدار مواصفات عام ١٩٦٧ والحق بها الاختبارات القياسية وجارى حاليا طبع مواصفات جديدة .

تطوير أعمال التنفيذ

- أصبح الفحص النهائى فى تقرير جودة التنفيذ هو نتاج الاختبارات فى العمل وفى الغيط ، لذلك طورت المؤسسة العامل التابعة للشركات وكذا معامل الاختبارات بالمناطق الإقليمية للمؤسسة والعامل المركزية وأضيف لكل منها واجبات محددة لتعطى صورة واضحة لمستوى التنفيذ فى كافة مراحلها .

- أعدت خطة لأعمال التحسينات مع عمليات الصيانة الكبيرة يتم تنفيذها تباعا ضمن عمليات الصيانة الكبيرة توفيراً للنقبات وتشمل رصف الاكتاف لبعض الطرق الرئيسية واستكمال التقاطعات .

تطوير نظام الصيانة الدورية للطرق

لم يكن نظام صيانة الطرق المتبع من قبل مجسديا لعدة اسباب اهمها تركيز امكانيات الصيانة من معدات ومواد وأفراد في مزار المناطق أو الهندسات وكذا شيوع المسئولية ووجود مجز في المعدات .

وقد أعد نظام جديد - تم تنفيذه فعلا - يعتمد على اللامركزية الكاملة وتحديد المسئوليات . فقسمت كل منطقة من المناطق الثمانية التابعة للمؤسسة الى عدد من الوحدات كل منها مسئول عن صيانة من ٣٠٠ - ٥٠٠ كيلومتر ، كما قسمت كل وحدة الى عدد من الفروع كل منها مسئول عن ١٠٠ - ١٥٠ كيلومتر من الطرق المرصوفة وتم تزويد الوحدات والفروع بالأفراد والمعدات والمواد اللازمة - كما تم تنفيذ الانشاءات الثابتة الخاصة بها - وحقق النظام الجديد نجاحا تاما .

تطوير مناهج التدريب

يعتبر التدريب الدوري المنتظم اهم وسائل رفع الكفاية الانتاجية للأفراد واكسابهم المهارات وتزويدهم بما يستجد من العلوم الحديثة نظريا وعلميا .

وقد تم تعديل المناهج التدريبية تعديلا جذريا استلزمه وضع المؤسسة الجديد بعد ضم الشركات اليها - كما أعدت بعض المناهج المتخصصة بالاستعانة ببعض الخبرات الخارجية - وأصبح مركز التدريب التابع للمؤسسة يستقبل عددا كبيرا من المدربين داخل وخارج الجمهورية لا سيما الدول العربية .

خطة البحث العلمى وتطبيقاته

إيماننا من المؤسسة بأهمية البحث العلمى في صنع التقدم فقد تضمن التنظيم الجديد لها ادارة عامة للبحوث الفنية قامت بإجراء مدد من البحوث بهدف حل المشاكل التطبيقية ورفع مستوى التصميم والتنفيذ طبقا لخطة خمسية .

ومن أهم مساعدات البحوث المراجع المتخصصة والأجهزة الدقيقة المتقدمة لذلك الحق بالمركز مكتبة ترد اليها بمصفة دورية ومنتظمة أحدث الكتب والنشرات العلمية من سبعة وعشرين هيئة وجامعة ومركز بحوث في الخارج ، كما دعمت العامل المركزية للاختبارات بعدد من أجهزة البحوث الدقيقة والمستوردة من الخارج .

ثانيا - تطوير العمل بالشركات :

التنظيم المالى والمخازن والورش :

ثم تطبيق النظام المحاسبى الموحد بجميع الشركات مما استلزم تغيير المجموعات الدفترية كما تم وضع تنظيم لدورة

المستندات الحسابية بما يحقق الرقابة الداخلية ، ومن أهم الاجراءات التى تمت والتي كانت متراكمة منذ التأميم هو مراجعة وتصفية ارصدة المدينين والدائنين .

وتم انشاء اقسام للتكاليف بالشركات وتقوم بدور هام في دراسة تكاليف الانتاج لمختلف بنود الاعمال .

وقامت جميع الشركات بإنشاء مبانى وتجهيزات جديدة للمخازن مع ترتيب وتصنيف المخزون السليم على أسس سليمة وأعد نظام محكم للمرجع مما أدى الى خفض كبير في نسبة العجز والفاقد والراكد .

وقد أنشأت الشركات ورش جديدة دعمت بالعدد والآلات بهدف الوصول في أعمال الإصلاحات الى الاكتفاء الذاتى تدريجيا مع الارتفاع بكفاءة ودقة عمليات الإصلاح .

نظام الحوافز :

ان أساس نظام الحوافز هو ربط الأجر بالانتاج بحيث لا يصرف الا نظير زيادة حقيقية في الانتاج .

وقد توسعت الشركات في تطبيق هذا النظام على أساس معدلات عادلة للانتاج وضعتها مجالس ادارة الشركات بنفسها وحقق هذا النظام وفرا في التكاليف واختصار مدد التنفيذ المقررة .

مسئولية التنفيذ :

تحتاج أعمال الطرق الى دقة متناهية في تنفيذها وتتسم بعض مراحلها بالحساسية الفائقة في خواصها . لذلك يمكن تلافى معظم اسباب التلفيات التى تحدث في الطرق بزيادة العناية في التشغيل والاهتمام بضبط الماكينات لذلك اتخذت المؤسسة عددة قرارات في هذا الشأن لتتحمل الشركات مسئولياتها الكاملة عن التنفيذ .

خفض التكاليف :

ان من أهم واجبات القطاع العام في ادارته المشروعات الاقتصادية مراقبة تكاليف الانتاج وضبط المصروفات

وقد اولت المؤسسة هذا الموضوع عناية كبيرة

بعديد من الدراسات والاجراءات اهمها الآتى :

اعداد تكاليف نمطية للاعمال :

أعدت الدراسة الأولى عام ١٩٦٥ وروجعت وعدلت عام ١٩٧٢ وتعتبر الاسعار النمطية هي الحد الاعلا الذى يجب عدم تجاوزه سواء للأعمال التى تسند بمناقصات أو ممارسات أو أوامر تكليف .

ـ ضبط استهلاك المواد وتحديد معدلاتها :

تمثل أسعار المواد في عمليات الطرق حوالي ٦٠ في المائة من إجمالي قيمة العملية لذلك كان الاهتمام بالحد من استخدامها فيما يزيد عن المعدلات المتوسطة وقد بدى بيند الوقود باعتباره من المواد الاستراتيجية الهامة وقد تم وضع معدلات للاستهلاك لا يجوز تجاوزها طبقا لاحصائيات فعلية مع الاسترشاد بالمعدلات التي وضعتها شركات صناعة معدات الطرق ، وجارى وضع معدلات لاستهلاك المواد الأخرى ودراسة مصادر العجز بها .

ـ ضبط العمالة :

من أهم مقومات المشروعات الاقتصادية أن تكون العمالة منازرة تماما لحجم العمل المطلوب لمعدلات أداء عادلة .

نقد مالجت المؤسسة وضع طاقات المقاولات وما يتميز به من موسمية بعض الأعمال ووجود أعمال فرعية لا تدخل في النشاط الأساسي للشركات - بأن استخدمت ثلاثة أنواع من العمالة هي العمالة الدائمة والعمالة المؤقتة وعمال الترحيل ونشبت النوع الأول حسب المعدلات الوظيفية المقررة أما النوعين الثانى والثالث فيتغير ارتفاعا وانخفاضاً مع حجم الأعمال بحيث تكون في حدود عنصر العمالة المتداخل في تحليل الأسعار النمطية .

ـ التصنيع المحلى للمعدات :

ان قيود الاستيراد من بلاد العملات الحرة دفعت الشركات الى بدل محاولات جدية للتصنيع المحلى للمعدات التهمت بأن امكن تصنيع معظم أجزاء محطات خلط الأسفلت على الساخن وبلغت تكاليفها في المتوسط في حدود ٥٠ في المائة من قيمة مثيلاتها المستوردة .

ـ الاستفادة القصوى من الطاقات المتاحة والتدعيم بطاقات جديدة :

تم عمل حصر للمعدات المملوكة للشركات وما يطرأ عليها من تغييرات بالإضافة والحذف وكذا حالتها وأعمارها والإمكانات المتاحة لصلاحها وعلى ضوء ذلك تم تحديد طاقتها الإنتاجية العملية بعد تقسيمها الى مجموعات متكاملة - وتقرر في نهائية كل هام الكفاية الإنتاجية بمقارنة الإنتاج الفعلى بالمقرر .

فتح مجالات أنشطة متنوعة :

لقد رؤى حتى لا تواجه الشركات بوجود طاقات معطلة بها في بعض السنوات التي تنكشف فيها مشروعات الطرق - فتح مجالات في أعمال تخصصية غير متوفرة في كثير من الشركات العاملة في قطاع المقاولات بما يكفى لاستيعابها ومعظمها كان يعتمد لشركات أجنبية مثل مشروعات الموانى وكبارى النيل والكبارى العلوية والأعمال المدنية الكبرى (الأهوسة ومحطات الطلمبات) .. الخ .. وقد تكونت بشركة النيل العامة للطرق والكبارى خبرات واسعة في مثل هذه المشروعات وآخرها كوبرى النيل عند دمياط الذى تقوم الشركة حاليا بتنفيذه .

(أ) بالنسبة للنشاط الخارجى للمؤسسة :

امتد نشاط المؤسسة للعمل كبيت استشارى فى الخارج وقد أسندت وزارة الأشغال السودانية للمؤسسة دراسة واعداد أربعة مشروعات للطرق للاعلان عنها في مناقصات عامة وقد تمت بأكملها وسلمت وثائقها للحكومة السودانية . ويبلغ مجموع أطوالها ١٠٥٠ كم وتكاليفها ٢٦٣٠٠٠ جنية استرلينى حسابى .

كما أسندت وزارة المواصلات الليبية للمؤسسة ثلاثة عشر مشروعا للطرق والكبارى والمطارات لأعداد الباحث والدراسات اللازمة لاعلانها في مناقصات عالمية أو استعمالها من الشركات التي قامت بتنفيذها ، وتم اعداد هذه المشروعات التي يبلغ تكاليفها حوالى ٥٠ مليون دينار لىبى في المواعيد المحددة لها .

(ب) الشركات التابعة :

١ - أسند لشركة النيل العامة للطرق والكبارى عمليتى انشاء ورصف طريق براك - أدرى وطريق سبها - مرزق ووصلاتها ٢٢٠ كم بالجمهورية العربية الليبية بمبلغ حوالى ١٢٠ مليون جنية لىبى ومدة العمليتين ثلاثين شهرا وتقدم سير العمل بالعمليتين مطابق للبرامج المقررة .

كما أسند للشركة أخيرا بأمر تكليف عملية رصف طريق مرزق - المكوسه بطول ١١٠ كم وبتكاليف قدرها ٣٨٥٠٠٠ دينار لىبى وذلك نتيجة لما لمسته الحكومة الليبية من كفاءة الشركة وتنفيذها للأعمال طبقا للمواصفات وعلى أعلى درجة من الجودة وفى المواعيد المقررة .

٢ - كما رست على شركة النيل العامة لانشاء الطرق عملية انشاء ورصف احدى الطرق بالملكة العربية السعودية تبلغ تكاليف انشاؤه حوالى ٤٠ مليون ريال سعودى وستبدأ الشركة في العمل قريبا .



إنطلاقة عظمى للقضاء على أزمة الإسكان

المقاولون العرب

«عثمان أحمد عثمان وشركاه»

توفر لك المسكن المناسب بقرآن تدفع مقدم جعز ... قدره

١٥٠٠	بنير مصر	أد	٤٠٠٠	دولار	للإسكان المتوسط
٣٠٠٠	»	»	٨٠٠٠	»	للإسكان فوق المتوسط
٥٠٠٠	»	»	١٥٠٠٠	»	للإسكان الفاخر

بادر بالرفع قبل نهاية مارس ١٩٧٥

في بداية اللقاء ، قال لى : قبل كل شيء ، هناك حقيقة هامة أحب أن أضعها أمام كل الأعين ، لأنها تمثل منطلقات العمل عندنا وهى أننا نبذل من أجل حركة البناء والتشييد في الوطن العربى من الجهد والعرق والكفاءة على نحو ما نبذل من أجل هذه الحركة في الداخل . وهذا عن ايمان عميق بأن تحقيق التقدم للامة العربية كلها . ومن موقعنا هذا فقد شاركنا في تنفيذ عديد من المشروعات الهامة والحيوية في مختلف الدول العربية الشقيقة وما زلنا نحمل امانة هذه الرسالة ونعطى لها كل الامكانيات والخبرة والكفاءة الفنية لتكون على ارقى المستويات العالمية . ولدينا شهادات الخبراء العالميين بأن «المقاولون العرب» قد وصلت الى مستوى المنافسة العالمية ، وانها قد حققت تقدما مذهلا في مجال البناء والتشييد . وفى تقديرى أن هذا الدور هو امتداد لتاريخنا العظيم فى هذا الميدان ، فالفراعة قد بنوا للخلود ، ونحن اليوم نبني للحياة والمستقبل ومن أجل الخير والسلام .

لامتصاص هذه الزيادة في الأفراد فكان لابد أن يتأزم الموقف وتزداد مشكلة الاسكان حتى أصبحت من العلامات المظلمة على طريق التقدم الحضارى ولو تركت المشكلة دون حل لأصبحت كارثة يستحيل حلها . . وعلى ذلك عقدت مؤتمرات وتعددت اجان وظهرت مقترحات وتوصيات ولكن الوقت يمضى وتزداد المشكلة . . بل وتتعقد . . وتتزايد احتياجات الجماهير ومطالبهم .

والكلمات على لسان المهندس محمد عصام عباس مدير عام مشروع اوحدة والمسئول عن تنفيذه وموضوع اللقاء هو التعرف على المشروع كما وكيف . . وقد بادرنى سيادته قائلا : كلنا نعلم ما نعانیه من تفاقم أزمة الاسكان وزيادة حدتها يوما بعد يوم حتى أصبح المسكن المناسب ، طلب من العسبير تحقيقه . وهذا كله يعود للزيادة الهائلة فى عدد السكان من سنة الى أخرى مع قلة اقامة مساكن

وإدراكا كاملا . . وأعياء ومسئولا من **المقاوون العرب** ((عثمان أحمد عثمان وشركاه)) تضع كل ذلك نصب أعينها وتتحرك بوعى إيجابى نحو أهداف هذه المرحلة تعميرا وتحريرا وبناء لتشارك بعمق فى بناء القوة الذاتية لمصر قادرة ومتجددة . ومن هذا المنطلق توجت الشركة أعمالها العظيمة بأن واجهت المشكلة بعد أن رأت أن هذا هو الحل الأمثل للقضاء على المشكلة التى وقفت تهدد كل من يحاول أن يقترب منها . وأن مشروع الـ ١٠.٠٠٠ وحدة سكنية التى بدأته الشركة سيقع فى مناطق متفرقة فى أنحاء القاهرة الكبرى علاوة على اختلاف نوعياتها للوفاء بجميع الاحتياجات : من اسكان متوسط ، فوق المتوسط ، الفاخر .

وقد روعى فى مشروع الـ ١٠.٠٠٠ وحدة سكنية توفير مساحات كبيرة من الأراضى فى كل منطقة بحيث تكون المنطقة حيا سكنيا متكاملًا يضم جميع المرافق والخدمات تحقيقا للاكتفاء الذاتى للمنطقة وضمانا لقيام مدن عصرية متكاملة وحتى لا تطفئ المكاتب التجارية . . ومكاتب الشركات الزاحفة الى مضر فى عصر الانفتاح الاقتصادى على المناطق المزدحمة بالسكان مما يزيد من أزمات الاسكان ومشاكل المواصلات فقد روعى أن يشمل التخطيط بعض البنايات لتكون مقارا لهذه الشركات والمكاتب . . وسوف تملك هذه المباني للشركات والمكاتب الأجنبية بالعملات الصعبة التى سوف يستخدمها ((**المقاوون العرب**)) فى استيراد المواد والتجهيزات اللازمة لعمليات البناء والانشاء حتى يتم المشروع دون أن يؤثر على خطط الاسكان والتعمير فى الدولة ودون أرهاقها بطلب عملات صعبة لاستيفاء احتياجاتنا من المواد والتجهيزات المطلوب استيرادها من الخارج .

ومدة تنفيذ المشروع ٧ سنوات ينتهى خلالها انشاء الـ ١٠.٠٠٠ وحدة سكنية وقد تم فعلا تجهيز مسطحات خمس مناطق وهى : -

المنطقة الأولى (الميرلاند بمصر الجديدة) .

وسيبدا العمل فيها فى منتصف عام ١٩٧٥ ومسطحها ١٧ ألف متر مسطح وسيكون بها حوالى ٤٠٠ وحدة سكنية من النوع الفاخر .

المنطقة الثانية (أرض أغا خان على كورنيش النيل) .

ومسطحها ٤٠٠ متر مسطح وتوسع ١٥٠ وحدة سكنية من النوع فوق المتوسط وسيبدأ العمل فيها فى نهاية سنة ١٩٧٥ .

المنطقة الثالثة (جاردن سيتي) .

ومسطحها ٢٠٠٠ متر مسطح وسيتم فيها انشاء ٥٠ وحدة سكنية من النوع الفاخر وسيبدأ العمل فيها فى أول عام ١٩٧٦ .

المنطقة الرابعة (المعادى على كورنيش النيل)

ومسطحها ١٧٥ ألف متر مسطح وتشمل ٢٠٠٠ وحدة سكنية من الأنواع الثلاثة علاوة على أنها ستكون مدينة متكاملة بها كل المرافق والخدمات وسيبدأ العمل فيها فى النصف الأخير من عام ١٩٧٦ .

المنطقة الخامسة (بجوار الأهرام بالجيزة) .

ومسطحها ٢٨٥ ألف متر مسطح وسيتم فيها انشاء ٣٥٠٠ وحدة سكنية من الأنواع الثلاث كما أنها ستكون مدينة متكاملة تضم جميع المرافق والخدمات وسيبدأ العمل بها فى النصف الثانى من عام ١٩٧٧ .

وجارى اختيار باقى مناطق المشروع حتى ينتهى فى الموعد المحدد .

وإيماننا من **المقاوون العرب** ((عثمان أحمد عثمان وشركاه)) بأهمية الدراسة والابحاث فى دولة العلم والإيمان . . . فقد أجريت مسابقة بين المكاتب الهندسية المحلية والأجنبية لتصميم المنطقة الأولى من المشروع وهى « الميرلاند » . وقد تقدم للمسابقة ٢٢ مكتبا هندسيا . . وعرضت التصميمات والدراسات على هيئة تحكيم مكونة من السادة :

الأستاذ الدكتور أحمد محرم

الأستاذ الدكتور حلمى الخولى

الأستاذ الدكتور يوسف شفيق

المهندس مصطفى شوقى

المهندس صلاح حسب الله

المهندس حسن ناصف

المهندس محمد عصام عباس

وأسفرت نتيجة التحكيم عن الآتى :-

الجائزة الأولى وقدرها ٥٠٠٠ جنيه فاز بها

مكتب :

الدكتور مهندس رافت الزغبى

المهندس عبد الحميد نوفل

المهندس صلاح عبد الرحمن

المهندس حامد شلبى

المهندس مصطفى رزق

الجائز الثانية وقدرها ٣٥٠٠ جنيه وفاز بها

مكتب :-

الدكتور مهندس محمد سامى الشافعى

الجائزة الثالثة وقدرها ٢٠٠٠ جنيه وفاز بها

مكتب :

المهندس نادر توفيق

وثلاث جوائز تشجيعية لكل من :

مكتب المهندسان محب ابراهيم ويسرى فؤاد

والمهندس يحيى حمودة والمكتب اليونانى .

ولما كان المشروع يهدف أصلا الى حل جزء من مشكلة الاسكان فى مصر فان استراتيجية التنفيذ تهدف الى انهائه فى فترة وجيزة ليوفر عدداً من الوحدات السكنية فى وقت واحد مما سيؤدى الى زيادة نسبية فى العرض وبذلك تقل حدة الطلب أو تخف حدة الاندفاعات الحالية التى فرضت مبالغ ضخمة على المواطنين للحصول على المسكن . . أى أن التأثير غير المباشر قد وضع فى الحسبان وستحقق نتيجة للامكانيات الضخمة والمتوفرة للمشروع .

ولقد كان الهدف من المشروع وما زال هو توفير المسكن اللائم للمواطن المصرى علاوة على أن المصريين المقيمين فى الخارج حق الحجز استجابة لرغباتهم وواجبا على بلدهم فى توفير المسكن اللائق لهم .

أما بالنسبة للاشقاء العرب والمستثمرين الأجانب فهم لا يدخلون على الاطلاق فى منافسه مع المواطن المصرى الذى سيقام المشروع له أساسا . وعلى ذلك ستخصص نسبة محددة لهذه الفئات للجابة للعمليات الصعبة لشراء مستلزمات البناء من أجهزة ومواد . وحتى لا يؤثر المشروع على خطة الدولة بالنسبة لمشروعات الاسكان الأخرى .





توزيع هذه الوحدات سيتم عن طريق الحاسب
الالكترونى .

وعن طريقة الدفع والأماكن التى يتم الدفع فيها
فقد قال المهندس محمد عصام عباس المسئول عن
المشروع يتم ايداع مقدمات الحجز فى بنك القاهرة .
والبنك الأهلى المصرى وجميع فروعها ومراسليهم
بالخارج وعند سداد القيمة يتم ملء استمارة الحجز
فى البنوك وفروعها حيث تستخدم بيانات الاستثمار
فى تغذية الحاسب الالكترونى ليقوم بعملية التوزيع
وذلك متعا لى تدخل بشرى .

ثم قال سيادته احب أن اشير هنا الى شىء هام
فانه عند عرض الوحدات على الحاجزين وقيمة
اسعارها يكون لهم الحق فى توقيع العقد الابتدائى
أما اذا اعترض الحاجز على القيمة او التصميم فانه
من حقه استرداد قيمة الحجز والعملية التى دفعها
وذلك لابد أن يتم قبل توقيع العقد .

وبعد فهذا عمل عظيم من أعمال بناء السد العالى وعلامة مضيئة على طريق
المقاولون العرب ((عثمان أحمد عثمان وشركاه)) تعتمد فيها على العلم والفن فى
أرقى مستوياته العالمية ، واضعه فى اعتبارها أننا نبني مصر الحضارية فى معركة العبور
الثانى بعد أن عبرنا معركة الكرامة والشرف تحت قيادة الرئيس المؤمن محمد أنور
السادات .

وبالنسبة للحصول على مسكن من هذا المشروع
فقد قال السيد المهندس محمد عصام عباس . . لقد
حددنا مقدم الحجز ليكون كالاتى :

بالنسبة للأسكان المتوسط فهو ١٥٠٠ جنيها
مصريا أما بالنسبة للمصريين العاملين فى الخارج
إذا رغبوا الحجز بالعملة الصعبة أو الأشقاء العرب
فيكون ٤٠٠٠ دولار .

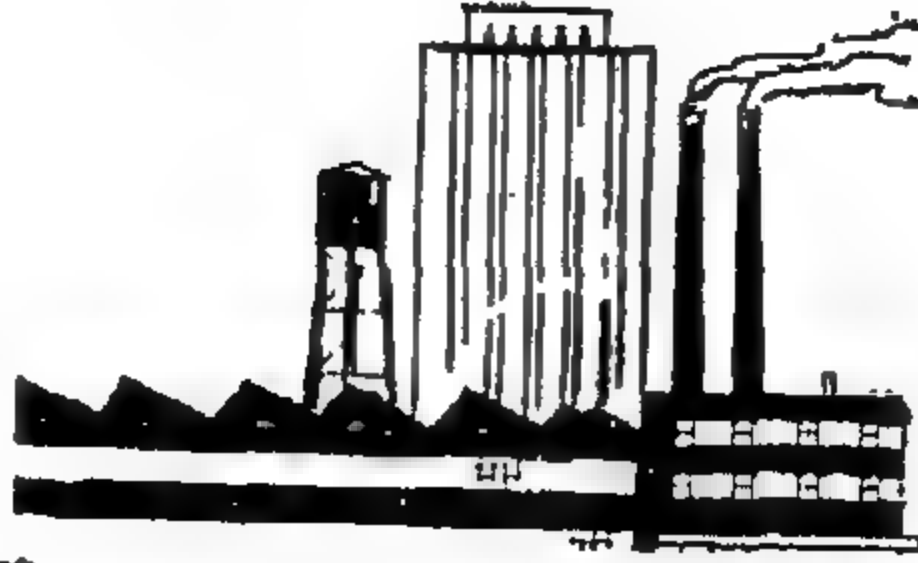
وبالنسبة للأسكان فوق المتوسط فهو ٣٠٠٠
جنيها مصريا وللمواطنين المصريين بالخارج إذا رغبوا
الحجز بالعملة الصعبة والأشقاء العرب ٨٠٠٠ دولار
وبالنسبة للأسكان الفاخر فهو ٥٠٠٠ جنيها مصريا
وللمصريين بالخارج إذا رغبوا الحجز بالعملة الصعبة
والأشقاء العرب ١٥ ألف دولار .

وقد ترك لكل شخص تحديد المنطقة التى يرغب
الحجز فيها حسب أولويات الرغبات بعد سداد
مقدم الحجز قبل نهاية مارس ١٩٧٥ علاوة على أن

شركة الأعمال البورسعيدية

إحدى شركات هيئة قناة السويس

بورسعيد : شارع شهداء اليمن ت : ٣٩٢٦
بورسعيد : ت : ٨٩٧٣ - (القسم الإلكتروني بالمكتب)
٤٢ شارع سعد زغلول تليفون : ٨٠٩٣٨٣
العنوان : القاهرة : "إت جيتيز"
"القاهرة - إسكندرية - بورسعيد - السويس"

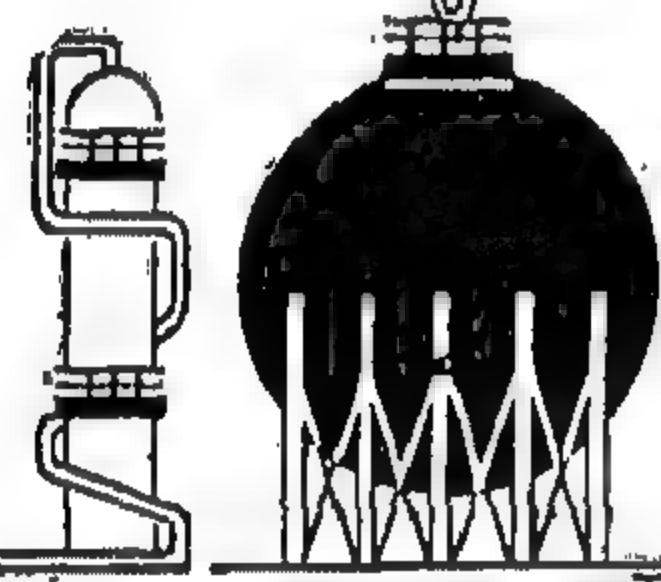


القاهرة : شارع محمد طه / مرسية نصر ت : ٨٢١٩٠٤
الورشة
مستودع ت : ٨٦٧١٤٦ - بولاق ت : ٧٤٧٨٣
بورسعيد : عمارة السامرية ماريتيم - شارع
فلسطين ت : ٣٧٣٧

**إصلاح سفن • صهاريج بترو • إنشاءات معدنية ومدنية • إصلاح أجهزة الكترونية
ميتالورك • إنشاء جمالونات • رادار ولاسلكي وجاير •
تطور نشاط الشركة**



رادار ولاسلكي
وأجهزة الكترونية

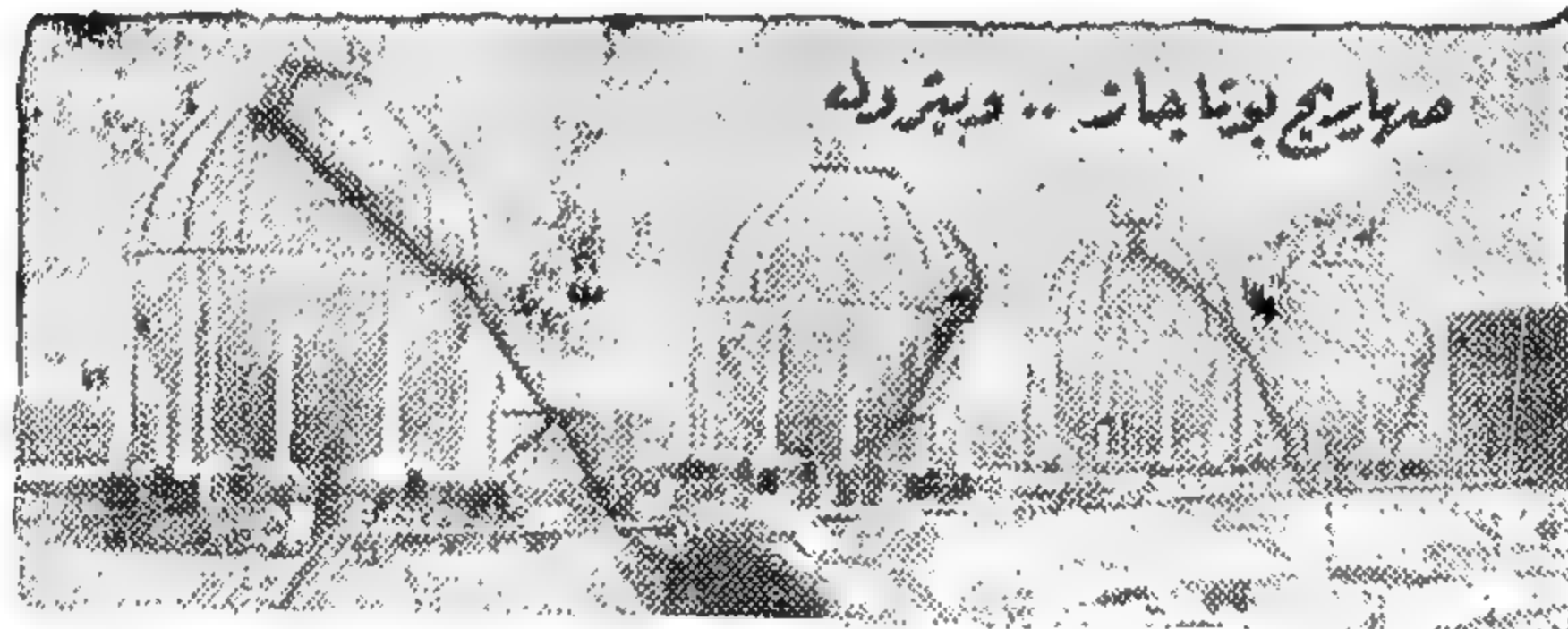


ميتالورك

الوكلاء والمجالات
التي تمثلها الشركة

- شركة مذرويل بر ديج
- إسكندرية
- الاتحاد الدولي للميتالورك
- لوكسور وشروع اجزاء
- الملكية بطنية الميتالورك
- شركات الرادار والجير
- والأجهزة الإلكترونية والملاحة
- ديكا - طهين هيدرو - مافى
- ماركوف - ارسى - ايه - اطلب
- براون - أنشوتس - سبيريت
- رادفون - سيمس - لاهمينز

- إصلاح البواخر التي تعمل في أعالي البحار وتتم بقناة السويس
- والموانئ القريبة من جمهورية مصر
- تركيب وصيانة جميع الأجهزة الإلكترونية من الرادار والملاحة
- وأجهزة البوصلة البحرية بالبواخر أو بوسائل النقل الأخرى
- بناء وترميم السفن والصنادل والرفاصات والزوارب ذات المحركات وغيرها
- من السفن البحرية والأعمال الخاصة بصنع الآلات وأعمال اللحام والبرشمة
- إنشاء صهاريج البترول من الأحجام المختلفة التي وصلت إلى
- ١٠٠٠ م^٣ تقريباً ، وبأحدث التقنيات ذات الأسقف المائلة
- التي تناسب العمل في الحقول ومناطق التخزين
- جميع الإنشآت المعدنية والتركيبات الميكانيكية بالمصانع والورش

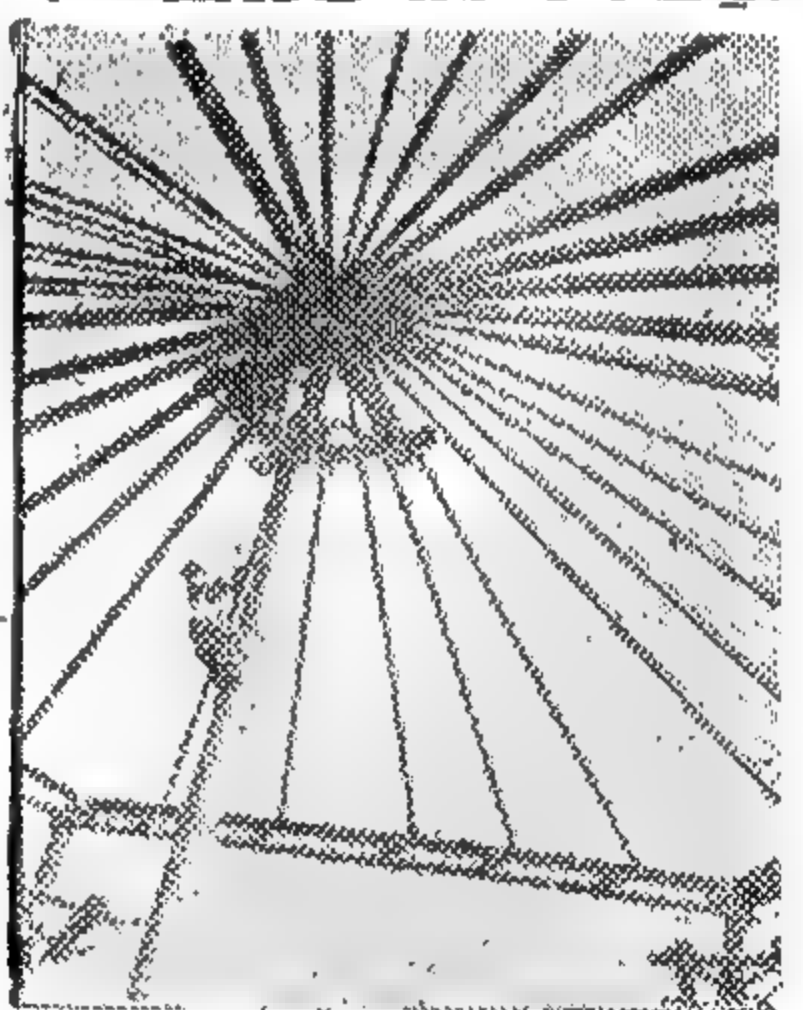


بعض الأعمال الامة التي نفذتها الشركة أخيراً

- مجموعة مستودعات التخزين برأس شقير البحر الأحمر لشركة جاكوب (بترول
- خليج السويس) تتكون من ٨ صهاريج سعة ٢٦٨٠٠٠ برميل بسقف عام
- ٩ صهاريج سعة ٥٠٠٠٠ برميل بسقف عام ، ويبلغ وزن الحديد
- المستعمل في هذه العمليات حوالي ١٠٠٠ طن
- مجموعة مستودعات المامين بالصعيد الغربية لشركة ديكا (بترول
- الصحراء الغربية) تتكون من ٣ صهاريج سعة ٢٦٨٠٠٠ برميل
- بسقف عام ، ٩ صهاريج سعة ٣٠٠٠٠ برميل بسقف ثابت ، ويبلغ
- وزن الحديد المستعمل في هذه العملية ٢٥٠٠ طن ، الفانوسية من
- جميع مستودعات البترول لشركة النصر للبترول بمعمل الجدي بأكندرية
- وتتراوح ما بين ١٥٠٠٠ برميل ، ١٠٠٠٠ برميل وعبرها ١٥ مستودعا
- ٤ صهاريج كروية لتخزين غاز البونا جاز بأكندرية سعة ١٠٠٠ م^٣
- معظم الصهاريج الجاهزة الصنع الواردة من روسيا والتركيب بجمهورية مصر
- الإنشآت المعدنية الخاصة بآبار البترول داخل البحر ، وهي
- الأرضية العامة وموانئ • موانئ الطائرات
- الكباري الحاملة للشعلة وقد نفذت الشركة الكثير منها ولازك مرة
- بجمهورية مصر العربية بعد ان كان يستورد من الخارج وتم تنفيذها
- في زمن قياسي وبكفاءة وأتقان عاليين ، وتحت إشراف الرقابة
- لمثل هذه المنشآت الخاصة



إصلاح السفن



إنشاء الجمالونات



إنشاءات معدنية
ومدنية
وأعمال خاصة

فندق ميريديان القاهرة



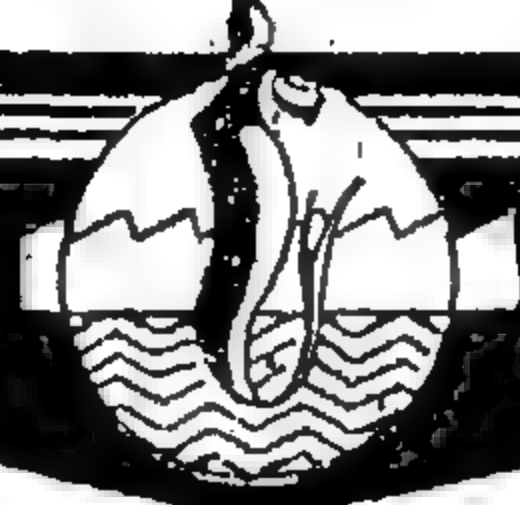
٦ أكتوبر ١٩٧٣ ٦ أكتوبر ١٩٧٤

- سنة من حياة مصر تحول فيها مجرى التاريخ
- سنة تمثل أملاً بعد ياسر وصحوة بعد ركود وإشراقاً بعد ظلام
- سنة تقدم قبل نهايتها هذا المبنى الفريد في موقعه في قلب القاهرة الفريدة في عمارته التي تعب عن أصحاب أقدام وأعزت الحضارات
- هذا المبنى الذي لمسته روح المهدي الجديد فاضت كل ركن من أركانه ودبت الحياة بين جدرانها ونهيات له الأسباب ليؤدي دوره في خدمة مصر...
- ونحن الذين بذلنا عصارة الفكر والجهد في إنجاز رعم كل الصعاب قد صقلتنا التجربة وامتد بنا الطموح لنضع مزيداً من الفكر والجهن في خدمة الأرض الطيبة التي رواها المصريون بدمهم ودموعهم
- ونحن ندعو الله أن يجعل هذا العمل العماري الكبير فإلحساناً نحو المستقبل المضي الذي تهفو إليه قلوب المصريين
- ونحن نهدي هذا العمل للذين حملوا الشعلة في مطلع هذه السنة الخالدة في تاريخنا بالقراد والتخطيط والتنفيذ وأولاً وقبل كل شيء لأصحاب كل قطرة دم أريقتم ليحقق لهذا البلد العزيز ما يبرنو اليه من عزة وكرامة .

شركة التقسيم والمساكن الشعبية

شركة البحر الأحمر العامة للمقاولات

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة لمقاولات المبانى



تعتبر الشركة إحدى الشركات الرائدة في قطاع المقاولات، والتي تساهم بنصيب كبير وقدراً ملحوظاً في النهضة العمرانية في مجالات المنشآت العامة والصناعية والإسكانية والحربية

منشآت عامة

- مبنى سنترال مدينة نصر
- مبنى اللاسلكى وشرطة النجدة
- مخازن وإدارة الشركة العربية للأدوية
- مبنى إدارة المساحة الجديد بالقاهرة
- أبراج الكهرباء بكفر الدوار والقناطر وفتا

معاهد

- معهد التدبير المنزلى ببولاق
- معهد التربية الرياضية بالجزيرة
- مدارس بمحافظة القاهرة وضواحيها
- كلية الفنون الجميلة بالزمالك
- مخازن الكتب والأجهزة العامة بمبنى الاتحاد الطلابى بالزمالك بالقاهرة

الصناعة

- مبانى مضارب الأرض بكفر مصر والزقازيق
- وألقوم ومبنى
- مطحن ناصف الزقازيق
- إنشاء منشآت بمصنع
- قرا للصناعات الكيماوية ومصنع
- البطاريات الجافة
- بدار السلام والطيرة

الإسكان الإدارى

- مبنى هيئة التأمينات الاجتماعية
- مبنى المباحث العامة

الإسكان

- مشروع إسكان شرق الدلتا
- إنشاء قرية نموذجية بغرب النوبارية
- مستعمرة سكنية بالقصير
- عمارات الأوقاف بالفردقة
- وحدات صحية وسكنية برأس غارب والفردقة
- مشروع إسكان ناصر بالمنصورة

مستشفيات

- المستشفات العام بالفردقة
- المستشفات العام بالتل الكبير
- وشبرا والمقطم ومصر الجديدة

بالإضافة إلى

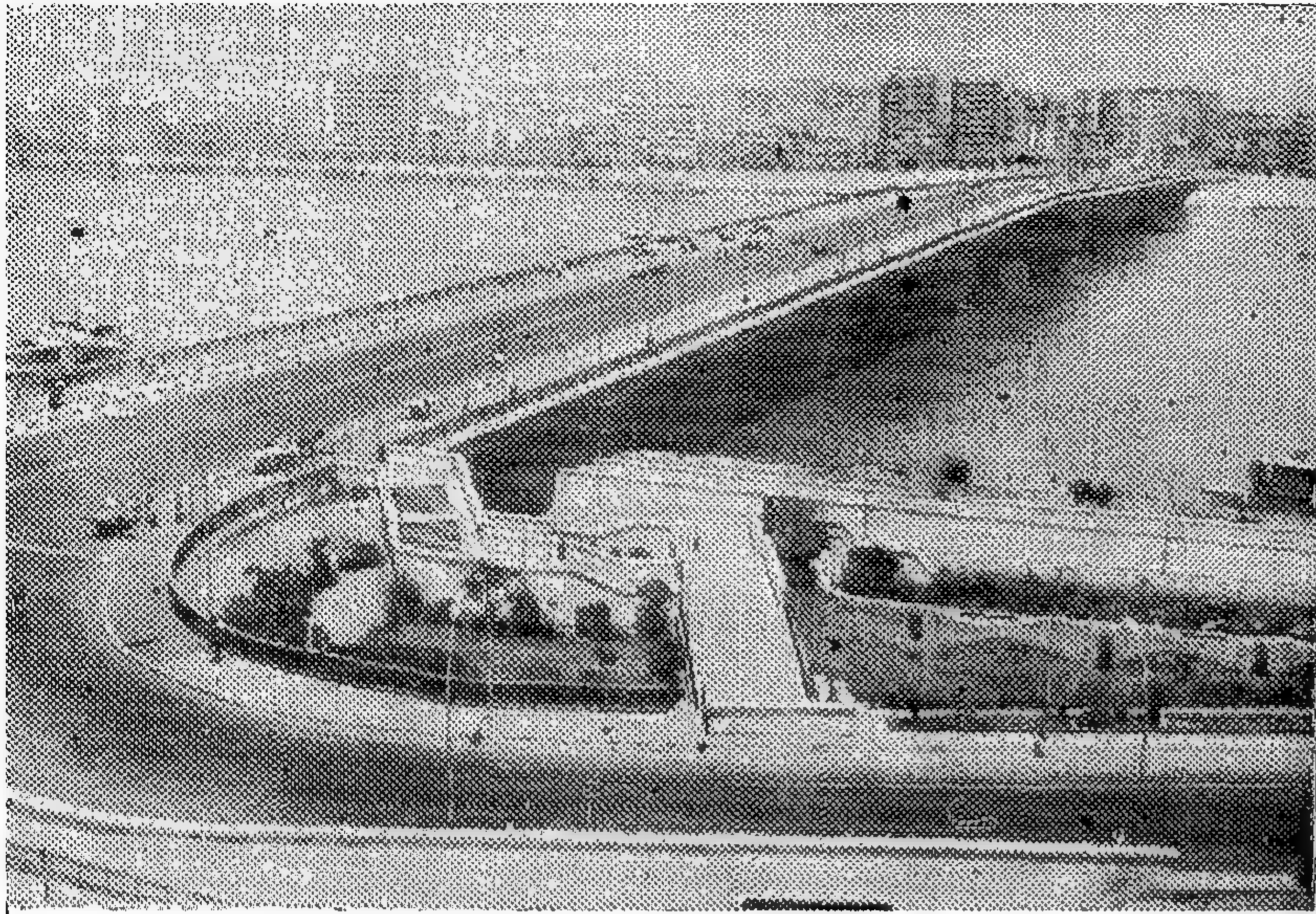
عمليات الجرد
الحرب

وعمليات
تعميد مدنى
القناة



أحدى المبانى التى قامت الشركة بتشييدها

٧٨ شارع الجمهورية - القاهرة - تليفون: ٩١٦٣٥٥ - ٩١٦٥٢٦



كوبرى ٦ أكتوبر

٦ كيلومتر .. جسم الكوبرى والمداخل

يبلغ طول جسم الكوبرى من المتحف الزراعى حتى شارع مسلين ٥٠٠ كم ، أما المداخل والمخارج فتبلغ وهرها ٣٠ كم وعرضها ٢٣ « منزل ومطعم » والهدف منها ربط الكوبرى بالشارع والمناطق التى يمر فوقها .
واقترع بدأ العمل فى الكوبرى فوق الجسر الأعظم ومداخله الأربعة فى عام ١٩٧٠ - وبدأ المرور عليها فى يوليو عام ١٩٧٢ وتم افتتاح الكوبرى العلوى فوق الجزيرة فى يناير ١٩٧٣ ، وقد تم تنفيذ هاتين المرحلتين خلال فترة قياسية إذا ما قورنت بالصعوبات والعقبات التى كانت تواجه العمل .

عقبات واجهت التنفيذ

كانت أهم هذه العقبات ، إزالة المساكن الموجودة فى « عزبة العجزة » التى تقعون مسار الكوبرى من الجهة الغربية ، كذلك إزالة المنشآت التى تقترض امتداد الكوبرى من الجهة الشرقية ، وهى مبنى إدارة المرور ، ومركز تسجيل الآثار والكنيسة ولدتزال مشقة إزالتها قائمة حتى يتم إنشاء بديل لها .

كفاءة المرور ومنطقة المواصلات فى القاهرة

مشكلة المواصلات ليست فى حاجة إلى شرح أو تفصيل ، ففى من المشكلات اليومية التى يعاني منها الجميع ، فخاصة بعد أن وصلت الكبارى الحالية « الجريش / أبو العلاء / الجلاء / الزمالك » إلى درجة الإغتراف ، وأصبحت مصدر تعطيل دائم للمرور ، فخاصة فى أوقات ساعات الذروة ولذلك قامت الخطة على أساس إنشاء عدة كبارى جديدة أكبرها وأهمها كوبرى ٦ أكتوبر وذلك لحل مشكلات المرور بمنطقة الجزيرة والوقت ودرء الازدحام

كوبرى ٦ أكتوبر

يعتبر أكبر وأطول كوبرى من نوعه فى الشرق الأوسط ، إذ يبدأ من المتحف الزراعى بالرفقة ، ثم يعبر شارع النيل ، ثم الفرع الصغير للنيل « الجسر الأعظم » وبعد أن يمتد فوق منطقة الجزيرة وشارع سراى الجزيرة ، يعبر الفرع الرئيسى للنيل وميدان عبدالنعم رافى ، وينتهى بشارع مسلين وسوف يكتمل المشروع بعد ذلك بإنشاء طريق علوى من ميدان عبدالنعم رافى حتى ميدان مسلين

المقاولون العرب

مع تقيات

عثمان أحمد عثمان وشركاه

إدارة العلاقات العامة

التصنيع والانتاج

جمعية المهندسين الكهربائيين
والإلكترونيين
جمعية الهندسة الإدارية
جمعية المهندسين الميكانيكيين

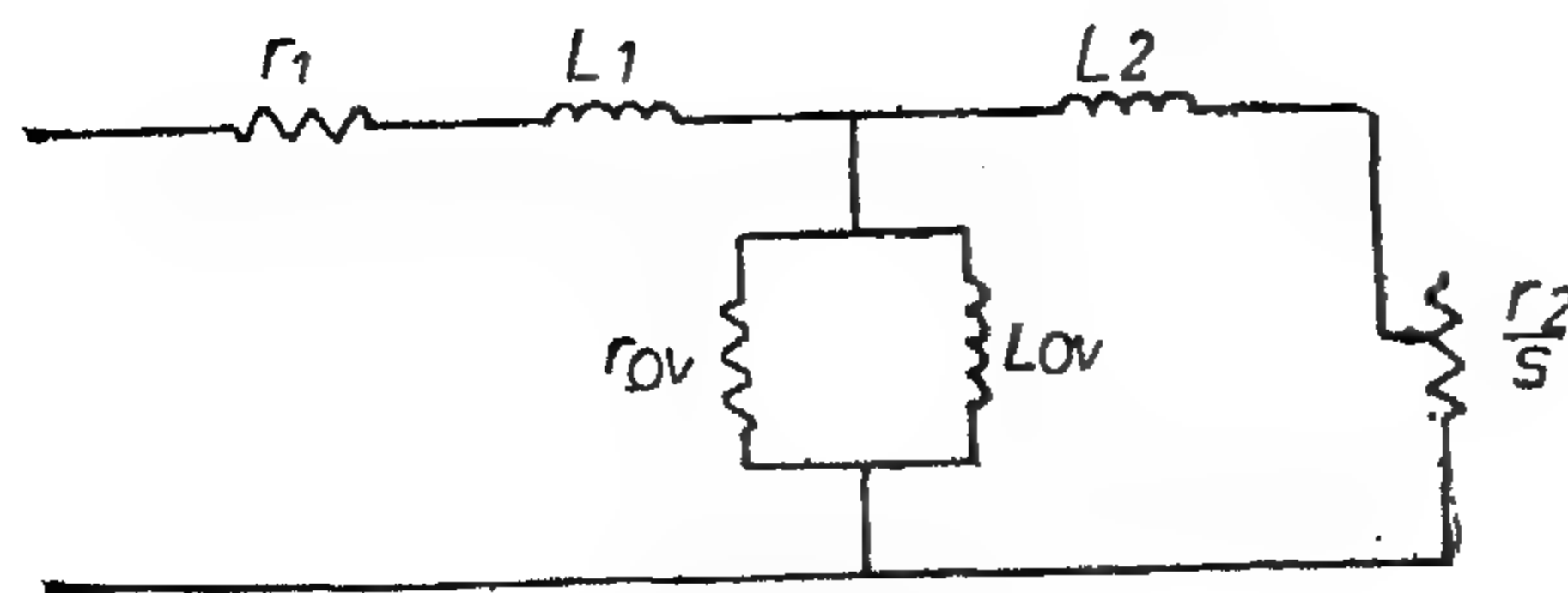


Fig. 10

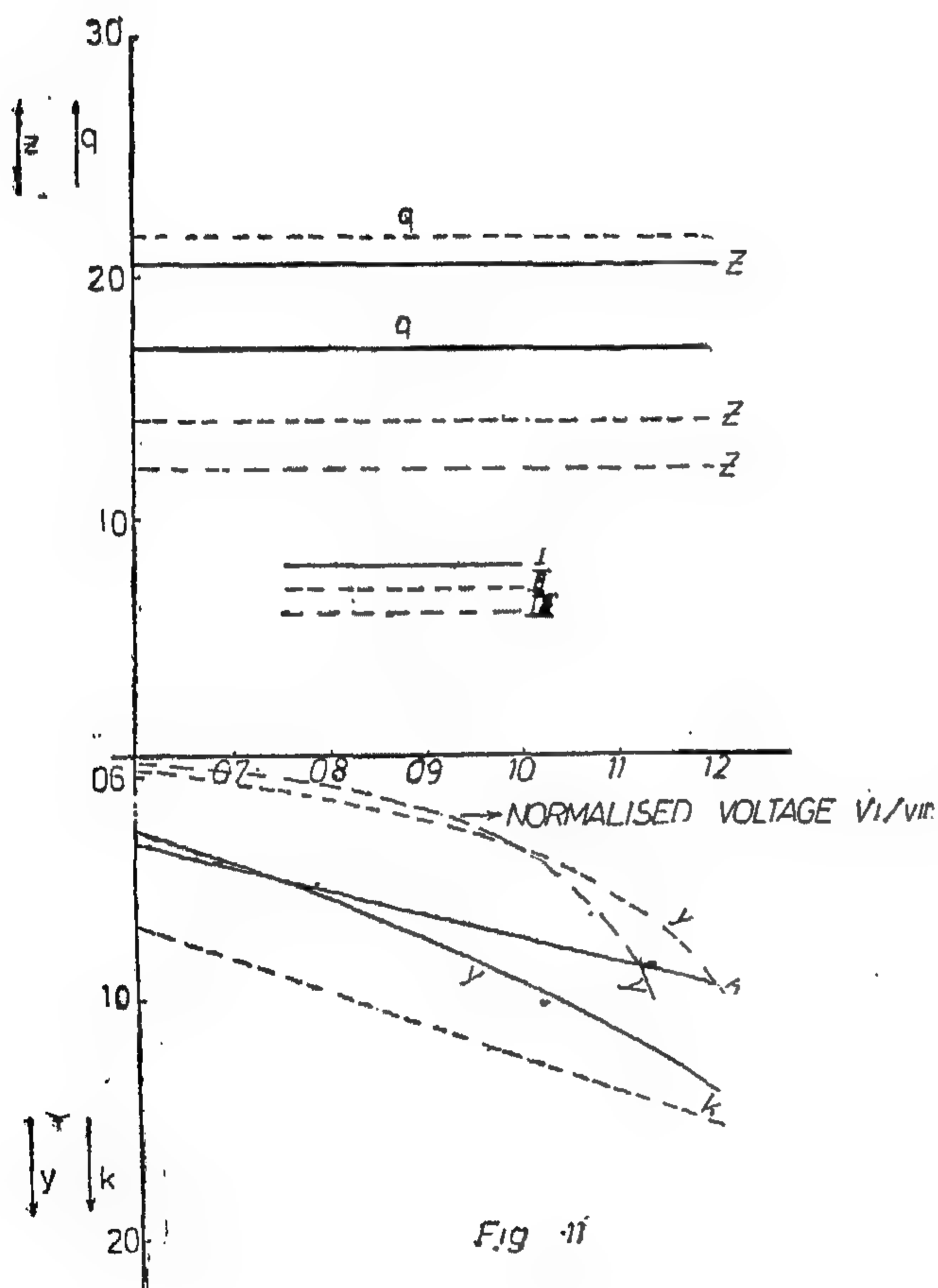


Fig. 11

IV. CONCLUSIONS

The variation of supply voltage or supply frequency will change the main and leakage magnetic flux, which in turns — affects mainly the rotor resistance r_2 , the core loss resistance r_0 and the magnetising inductance L_0 . There will be a slight change in the other parameters of the induction motor. However, in the considered range of variation ($0.6 \leq \lambda_v, \lambda_f \leq 1.2$), this change is not noticeable. As a result, only the three parameters r_2 , r_0 and L_0 will depend on the supply voltage and the supply frequency, from which the first one depends only on the supply frequency due to the skin effect and the effect of the main and leakage flux variation, while the other two parameters depends on the supply frequency as well as on the supply voltage due to the effect of saturation.

Emperical formulae are obtained for the dependence of the different parameters of the induction motor equivalent circuit on the magnitude and frequency of the feeding voltage.

The developed method and obtained emperical formulae are applicable within a certain range of variation i.e.

$$0.6 \leq \lambda_v, \lambda_f \leq 1.2.$$

REFERENCES

- (1) J.F. LINDSAY and T.H. BARTON
"Parameter identification for squirrel cage induction machines"
Transactions paper presented in the IEEE power engineering society, January 28-February 2, 1973.
- (2) A.S. LANGSDORF
"Theory of Alternating Current Machinery" (Text book), McGraw-Hill Book Company Inc. 1955.

where
 g and h - are some constants for a
 specified motor fed by a nominal vol-
 tage as given in table I.

k, q, y and z — are some constant
 depending - for specified motor - on
 the supply voltage as shown in
 Fig. 11.

Table I

Motor No.	I	II	III	V
g	0.25	0.6	0.38	0.51
h	0.75	0.4	0.62	0.49

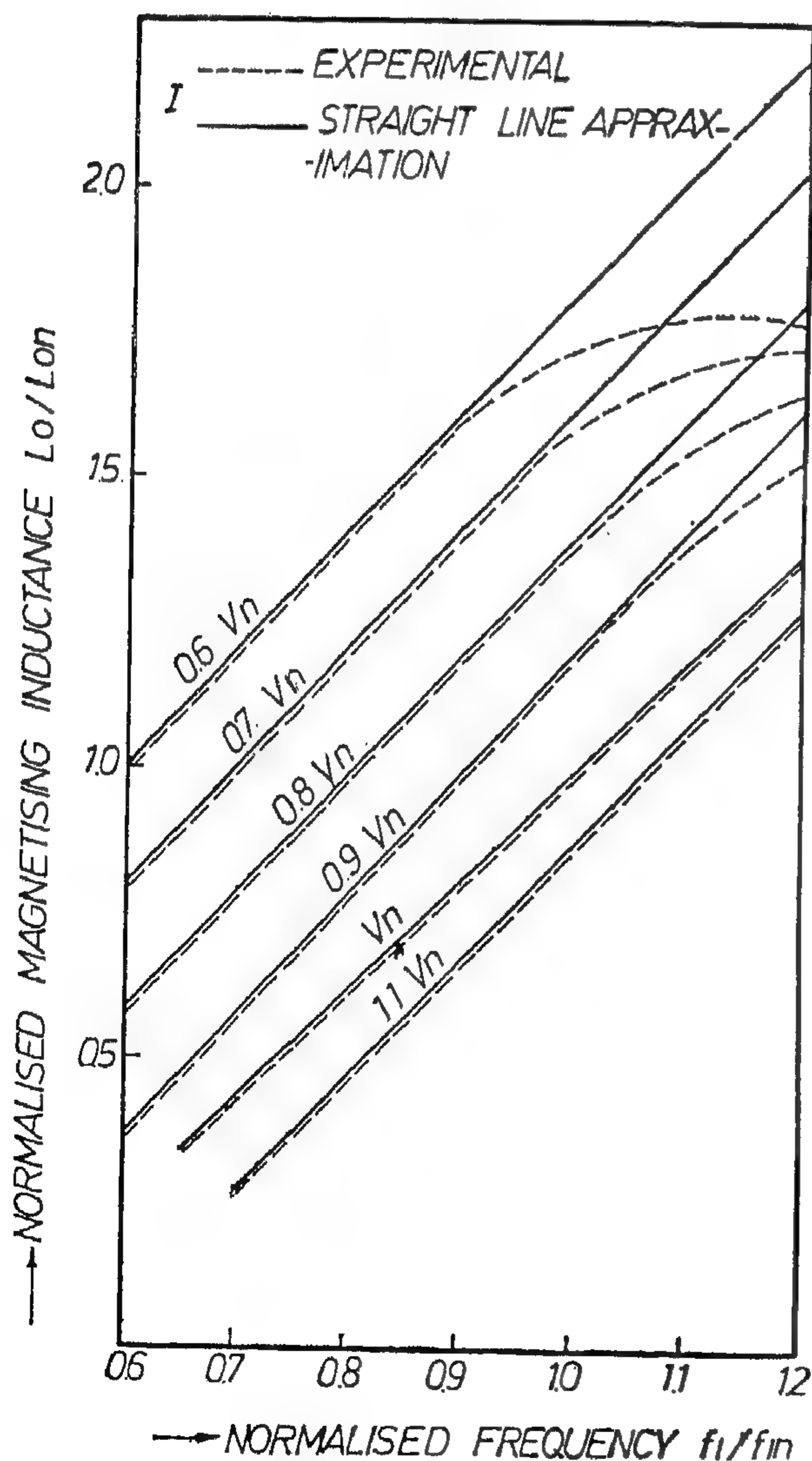


Fig 8

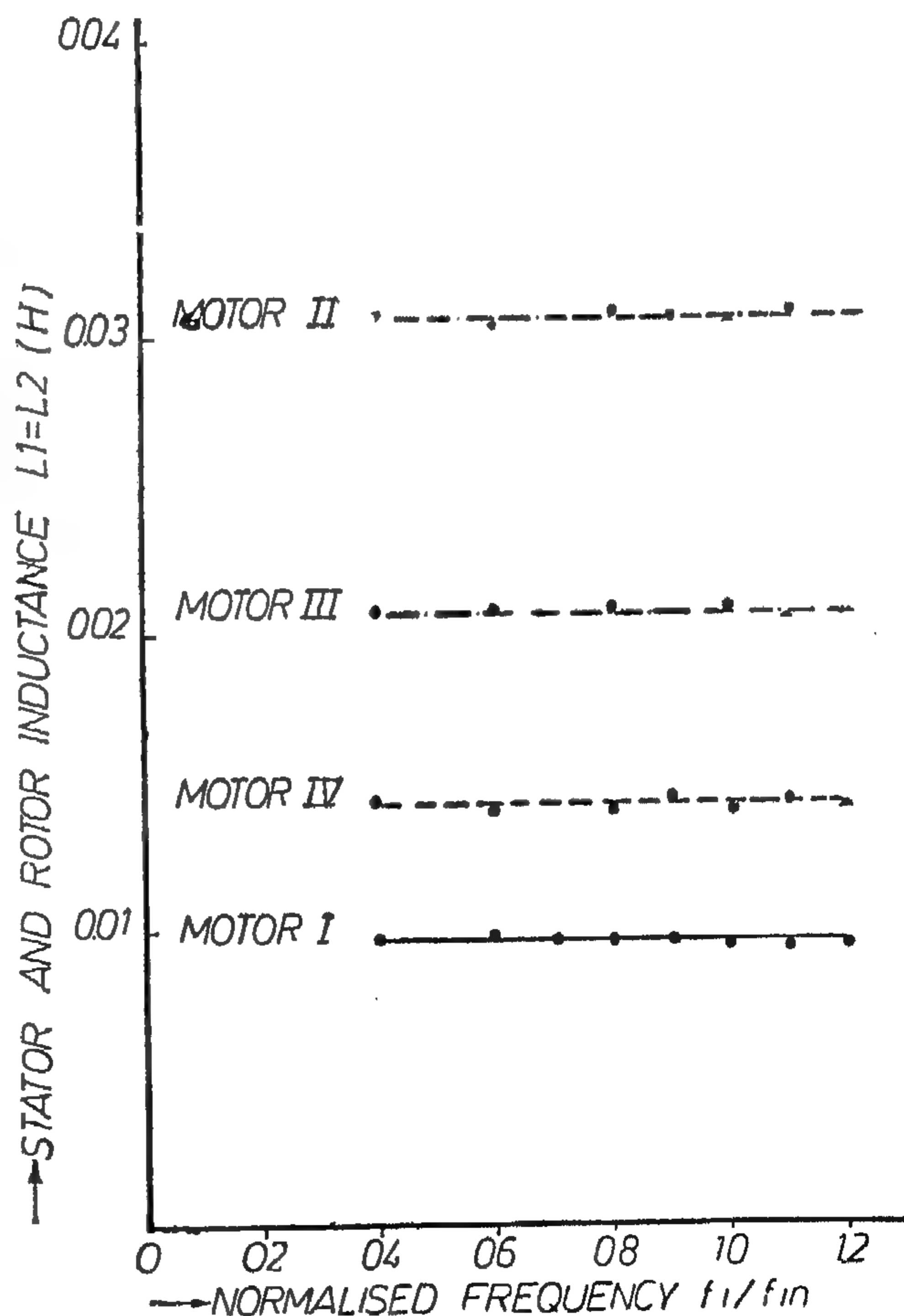


Fig 9

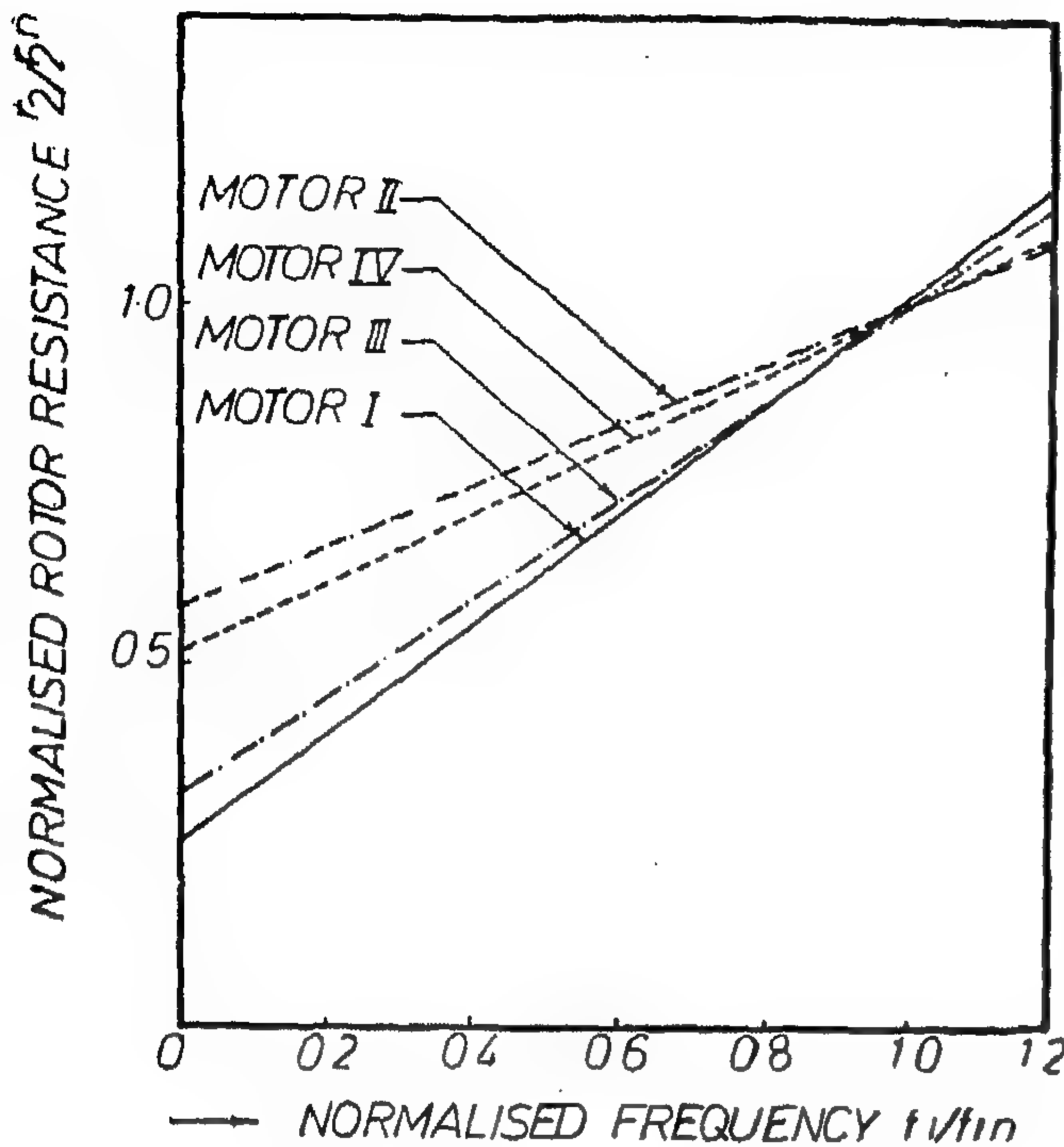


Fig 6

where :

a, b, c and d are some constant depending - for specified motor - on the supply frequency as shown in Fig. 5.

The variation of the equivalent circuit parameters of the investigated motors as a function of the supply frequency are shown in Figures (6 — 8). It is noticed that the frequency variation affects mainly the rotor resistance r_2 , coreloss resistance r_o and magnetising inductance L_o . This is due to the fact that, the variation in the supply frequency - with the voltage kept constant - will produce an opposite change in the flux ϕ . Hence the variation of r_o and L_o with the frequency is the inverse of their variation with the supply voltage. On the other hand, the rotor resistance will vary with the supply frequency due to the skin effect and the effect of the main and leakage flux variation. Also, there is a slight change in the stator and rotor inductances L_2 and L_2 , due to the variation of main and leakage fluxes. However, this change is not noticeable as shown in Fig. 9. Then

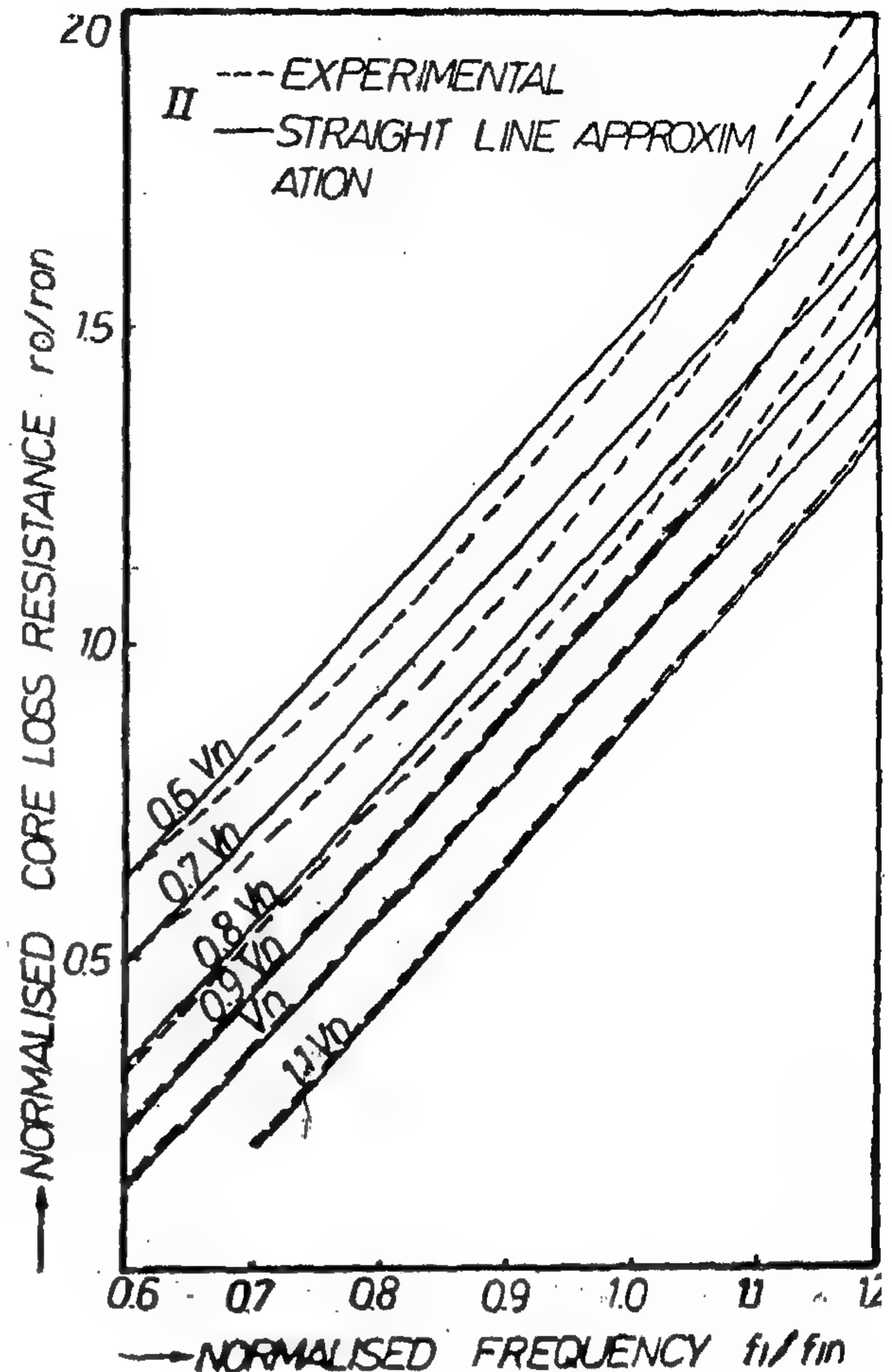


Fig 7

the stator and rotor leakage inductances L_1 , L_2 may be considered constants. Therefore, the equivalent circuit of the induction motor fed from variable frequency and constant voltage can be represented as shown in Fig. 10, where the subscript (f) indicates that the actual value is dependent on the supply frequency.

By plotting r_2 / r_{2n} , r_o / r_{on} and L_o / L_{on} versus λf - as shown in Figures - and by analogous discussion the following empirical formulae can be written :

$$r_{2f} = (g + h \lambda f) r_{2n} \quad (7)$$

$$r_{of} = (k + q \lambda f) r_{on} \quad (8)$$

$$L_{of} = (y + z \lambda f) L_{on} \quad (9)$$

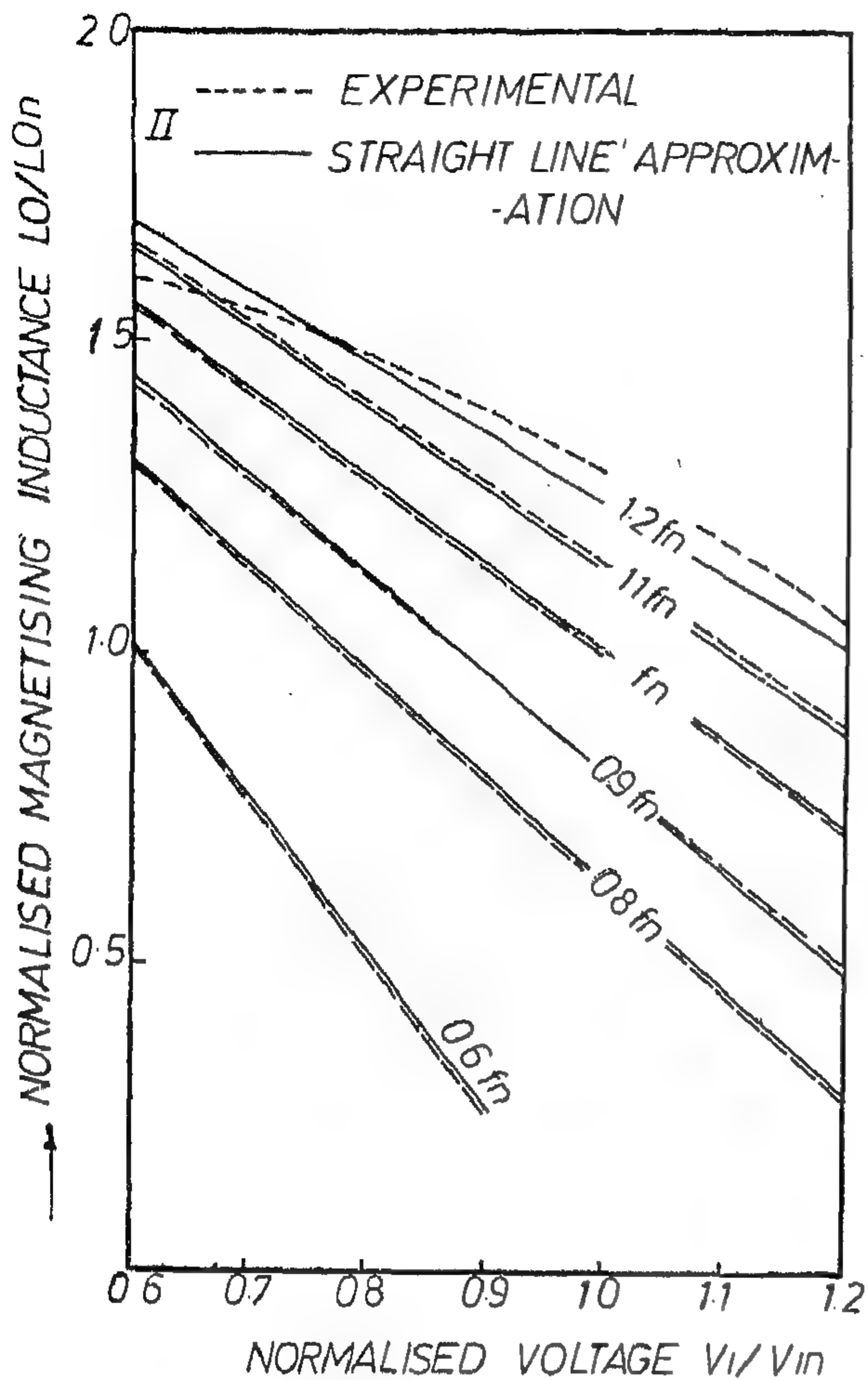


Fig 3

However, since the values of $V \leq 0.6 V_n$ have no practical interest, due to the large reduction in motor torque, only the range of $0.6 \leq \lambda_v \leq 1.2$ will be considered to obtain mathematical formula for these two variable parameters as a function of the supply voltage. This is done by plotting r_o/r_{on} and L_o/L_{on} against λ_v as shown in Figs. (2 and 3). From these curves it is clear that r_o and L_o may be considered - with a reasonable degree of approximation - varying linearly with this supply voltage in the range of $V \geq 0.6 V_n$. Then the following empirical formulae can be written :

$$r_{vo} = (a + b \lambda_v) r_{on} \quad (5);$$

$$L_{o,v} = (c + d \lambda_v) L_{on} \quad (6);$$

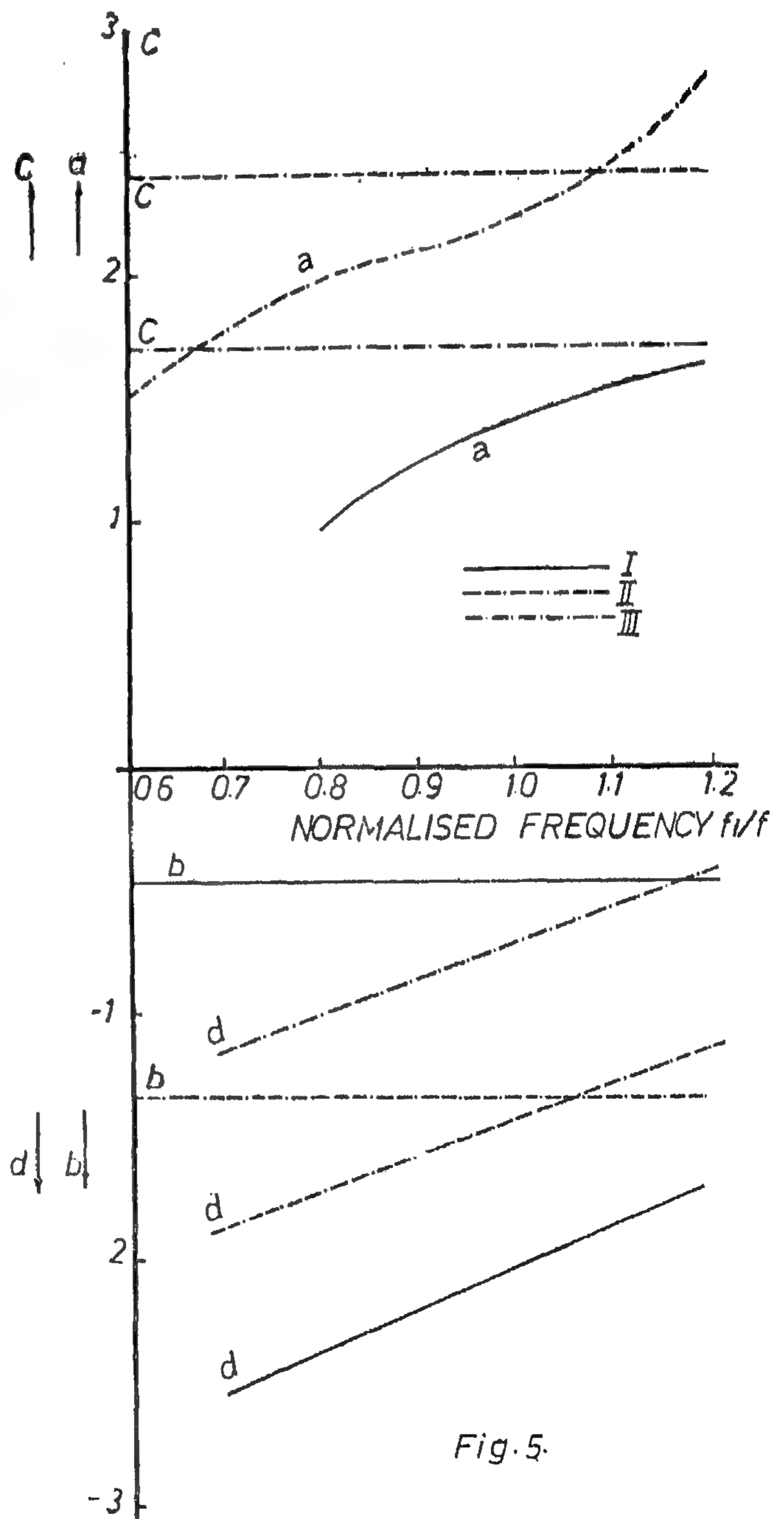
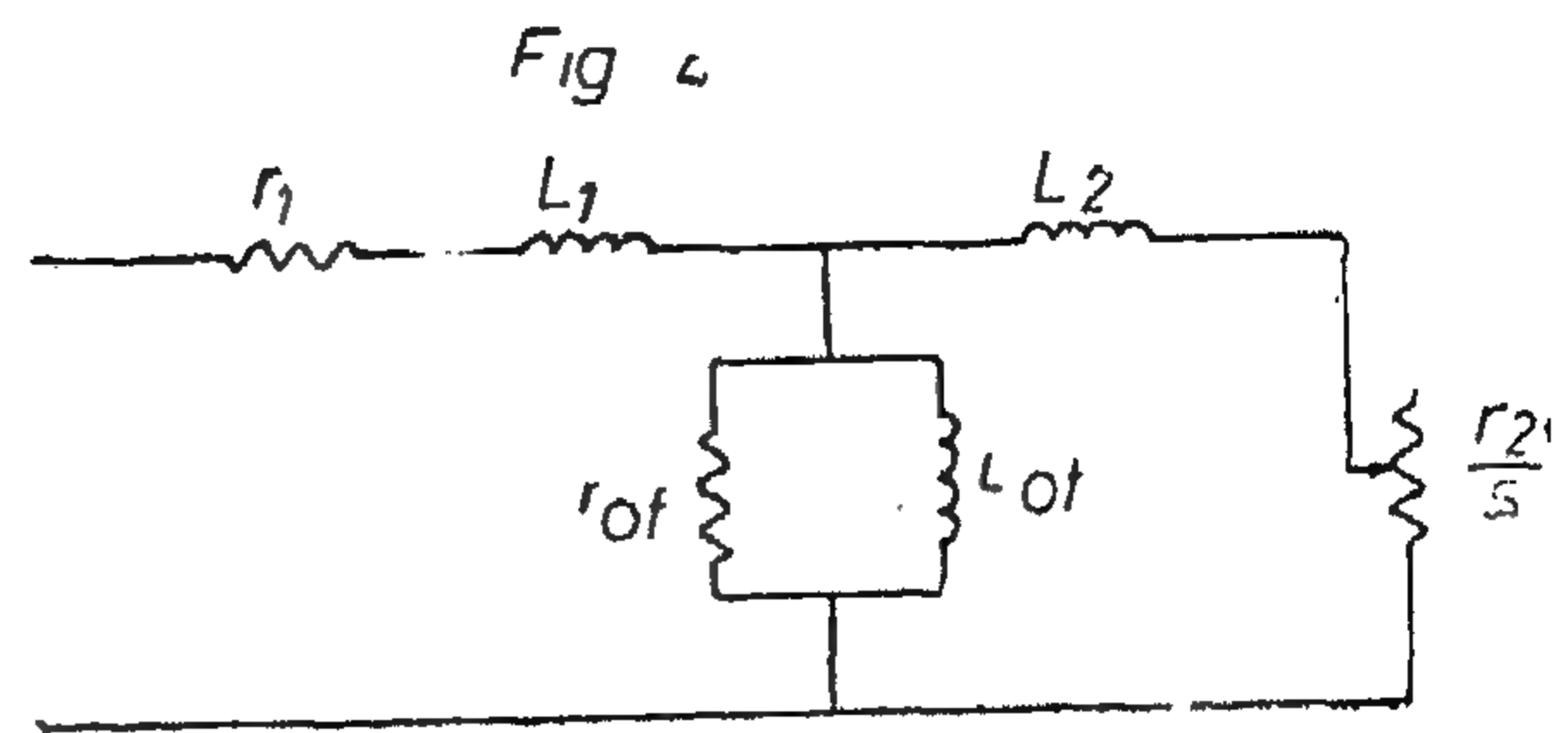


Fig. 5.

d) The stator and rotor leakage reactances are equal, i.e. $x_1 = x_2$.

Both tests (no-load and blocked-rotor) are carried out at different supply voltages and different supply frequencies for four different induction motor.

(4; 3; 2.2 and 1.5 Kws).

The three-phase system-supplying the investigated motors is obtained from three-phase alternator driven by an adjustable speed d. c. motor.

Using the test results and equations (1 — 4), the motor parameters at different supply frequencies ($0.2 \leq \lambda_f \leq 1.2$) and at different supply voltages ($0.2 \leq \lambda_v \leq 1.2$) are calculated. The test results are shown in figures 2, 3 and 6 — 8. The general behaviours of the variation of each parameter with the voltage and frequency is nearly the same for the different motors.

III — RESULTS AND DISCUSSION

Figures (2 and 3) show that, the variation of supply voltage - with the supply frequency constant - affects mainly the core loss resistance r_o , and the magnetising inductance L_o . Therefore, the equivalent circuit of the induction motors at variable supply voltage and constant frequency will be as shown in Fig. 4, where the subscript (v) indicates that the actual value is depending on supply voltage.

From these curves shown in Figs., it is clear that r_o and L_o increases with the supply voltage up till a certain maximum value and then decrease. The maximum values of r_o and L_o — for specified motor — depend on the operating frequency.

This is due to the fact that in the range $0.2 \leq \lambda_v \leq 0.6$, the iron parts are not saturated. Therefore, the relative increase of core losses in this range is less than relative increase in the supply voltage, and hence r_o is increased. Also, the magnetising current increases in lesser proportion than the increase of the voltage and hence L_o is increased. At the range $0.6 \leq \lambda_v \leq 1.2$ the iron parts start to be saturated and a further increase in the supply voltage is now not accomplished by increasing of the flux ϕ , therefore r_o and L_o start to decrease sharply as the voltage increases.

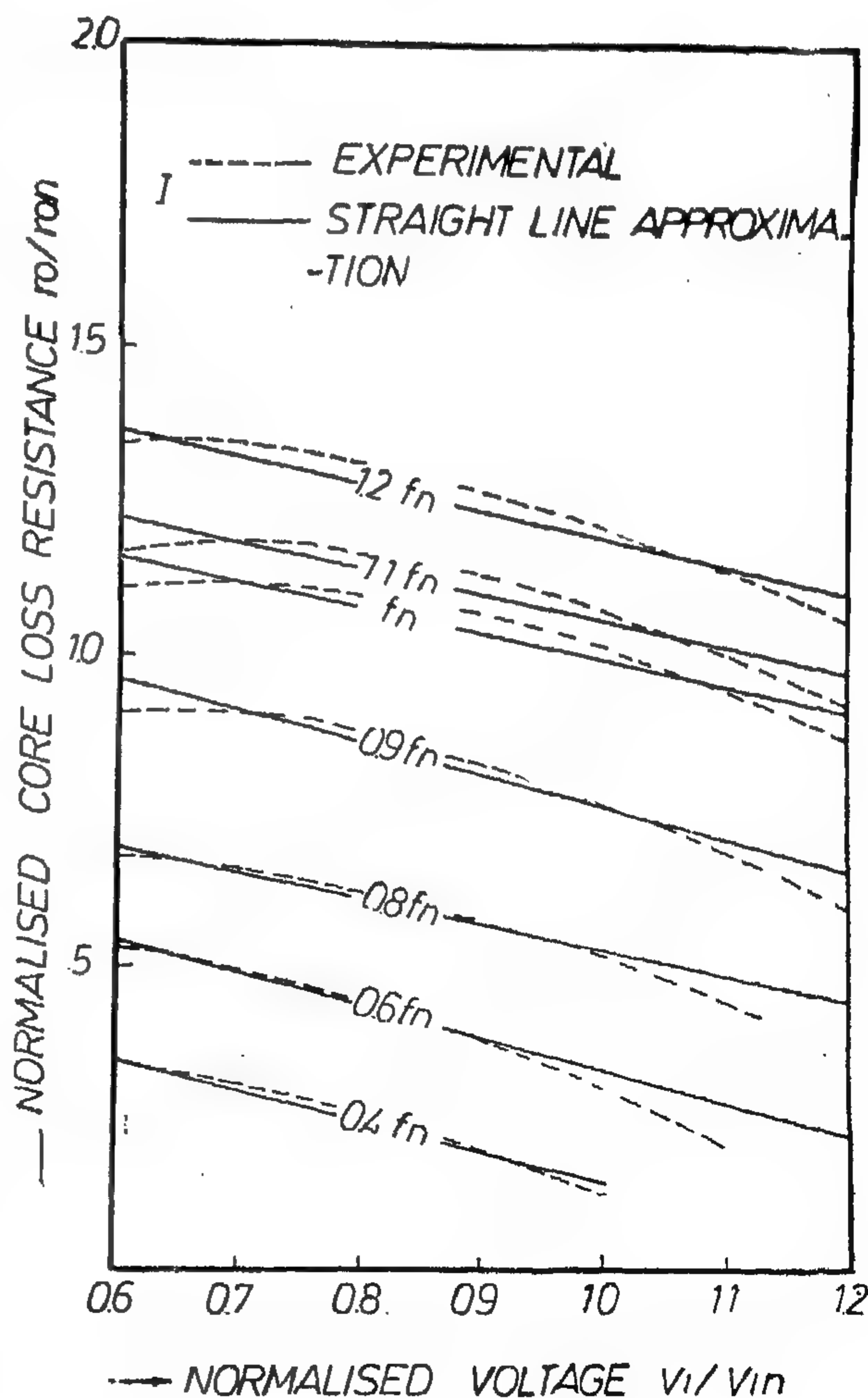


Fig 2

Subscripts

- f — Values depending on the supply frequency.
 n — Nominal values.
 v — Values depending on the Supply Voltage.

I. INTRODUCTION

The speed control of polyphase induction motors by changing the supply voltage and the supply frequency offers significant advantage over the other methods of speed control, as the frequency and hence, the speed can be changed smoothly over a wide range.

There exists a lot of publications on the speed control of squirrel cage induction motor by changing the supply frequency. To the author's knowledge, the parameters of the motor under consideration were always taken to be constant independent of the supply frequency. However, any change in the supply voltage or the supply frequency will change the motor parameters. An analytical approach to the study of the variation of the equivalent circuit parameters of a polyphase induction motor with magnitude and frequency of the feeding voltage leads to complicated mathematical relations which cannot be used for any further investigation.

In this paper an experimental study for the dependence of the equivalent circuit parameters of polyphase induction motor on the magnitude and frequency of the feeding voltage is carried out. Simple empirical formulae relating these parameters with the magnitude and frequency of the applied voltages are obtained. This is done by carrying out experiments on a set of polyphase induction motors of different rating. The test results are compared for different motors and the general behaviour of the variation of each equivalent circuit parameter with the magnitude and frequency of the applied voltage is studied and a general empirical formula is obtained.

II. EXPERIMENTAL WORK

The analysis of polyphase induction motor parameters under variable supply voltage or variable supply frequency will be based on the conventional equivalent circuit shown in Fig. I. All parameters except r_1 which is measured directly are computed from no-load and blocked-rotor test results, as follows :—

$$r_o = \frac{E_g}{I_{oa}} \approx \frac{V_1}{I_{oa}} \approx \frac{m_1 V_1^2}{P_{11}} \quad (1)$$

$$\left. \begin{aligned} x_o &\approx \frac{V_1}{I_o} \approx x_1 \\ L_o &= \frac{x_o}{2\pi f} \end{aligned} \right\} \quad (2)$$

$$r_2 = \frac{P_{s.c}}{I_1^2} - r_1 \quad (3)$$

$$\left. \begin{aligned} x_1 + x_2 &= \left[\left(\frac{V_1}{I_1} \right)^2 - (r_1 + r_2)^2 \right]^{1/2} \\ L_1 = L_2 &= \frac{x_1 + x_2}{4\pi f} \end{aligned} \right\} \quad (4)$$

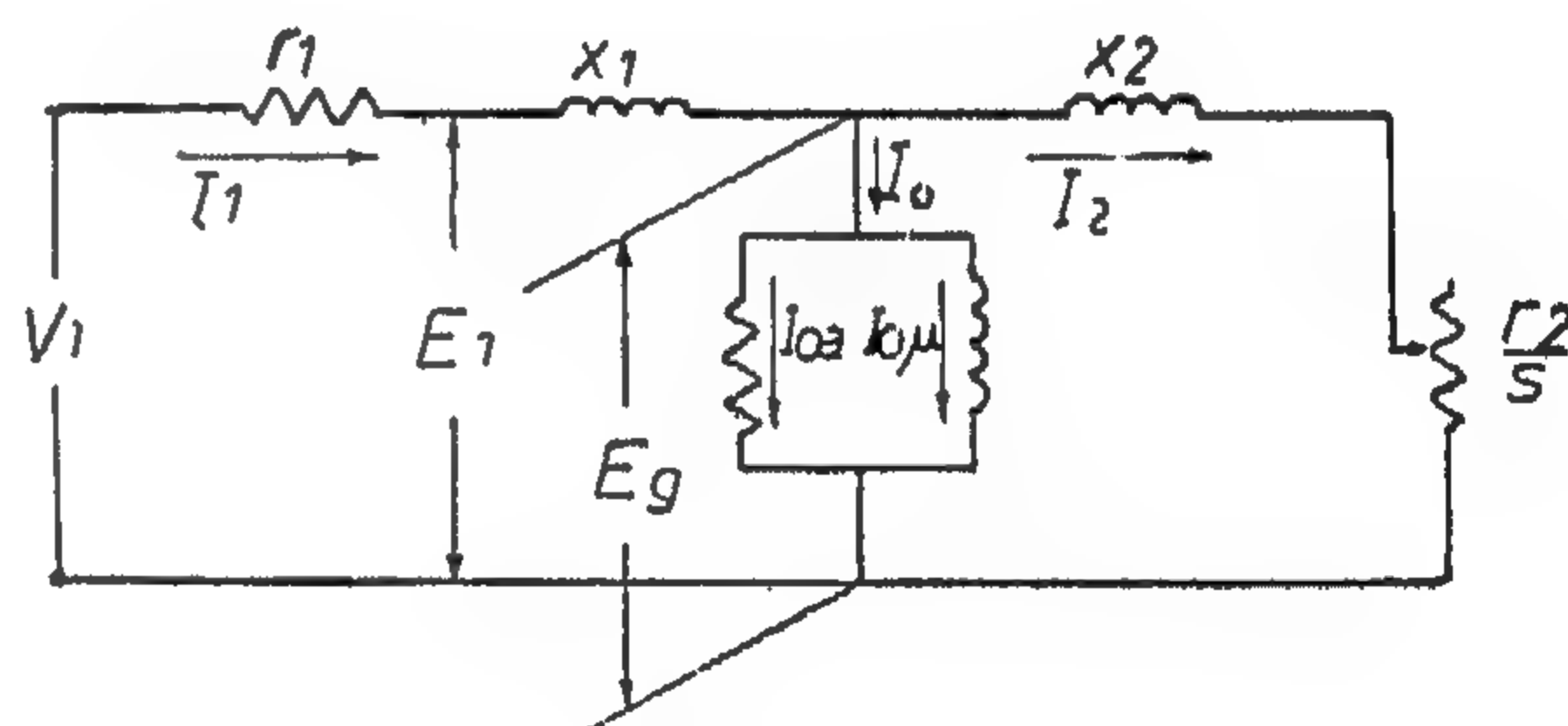


Fig. 1.

Equations (1 — 4) were derived assuming that :—

- The magnetising impedance (r_o and x_o) is much greater than the stator impedance (r_1 and x_1), i.e. $E_g = V_1$.
- The rotor iron losses are negligible, due to the fact that the slip at no-load is nearly a vanishing quantity.
- The magnetising current I_{μ} is much greater than the active component of the no-load current I_{oa} , i.e. $I_{\mu} = I_o \cdot 1$.

EQUIVALENT CIRCUIT PARAMETERS OF POLY PHASE INDUCTION MOTOR AND THEIR DEPENDENCE ON VOLTAGE AND FREQUENCY

By

Dr. SAYED A. HASSAN*

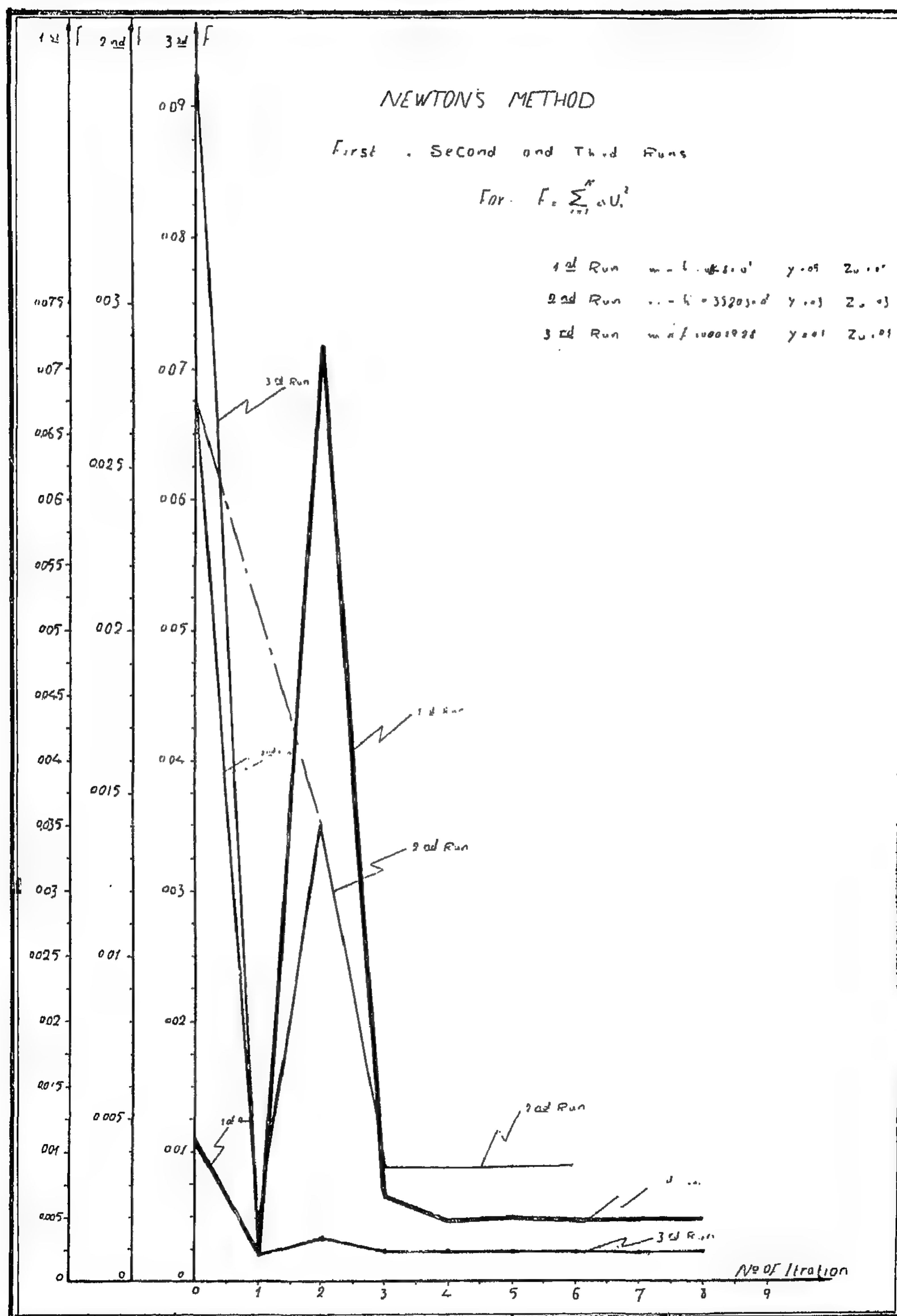
ABSTRACT

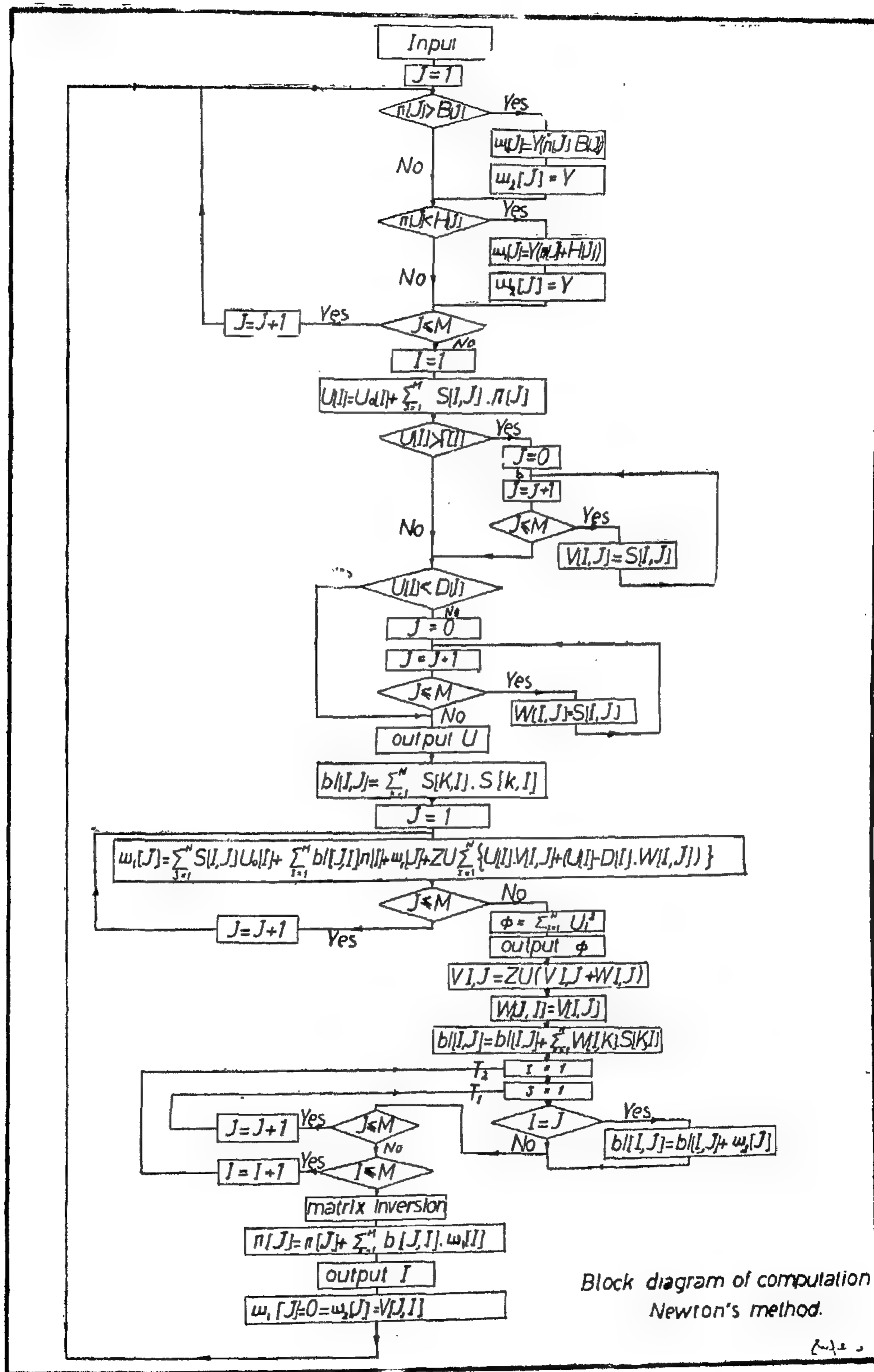
The equivalent circuit parameters of induction motors intended for service from variable voltage, variable frequency supplies, vary in wide ranges with the voltage and frequency. The effect of the variation of the supply voltage, supply frequency on these parameters is studied, and empirical formulae relating the different parameters as functions of the supply voltage and the supply frequency are obtained. The obtained empirical formulae are simple and offer a solution for the parameters identification for three phase squirrel cage induction motors fed from variable frequency or variable voltage supplies.

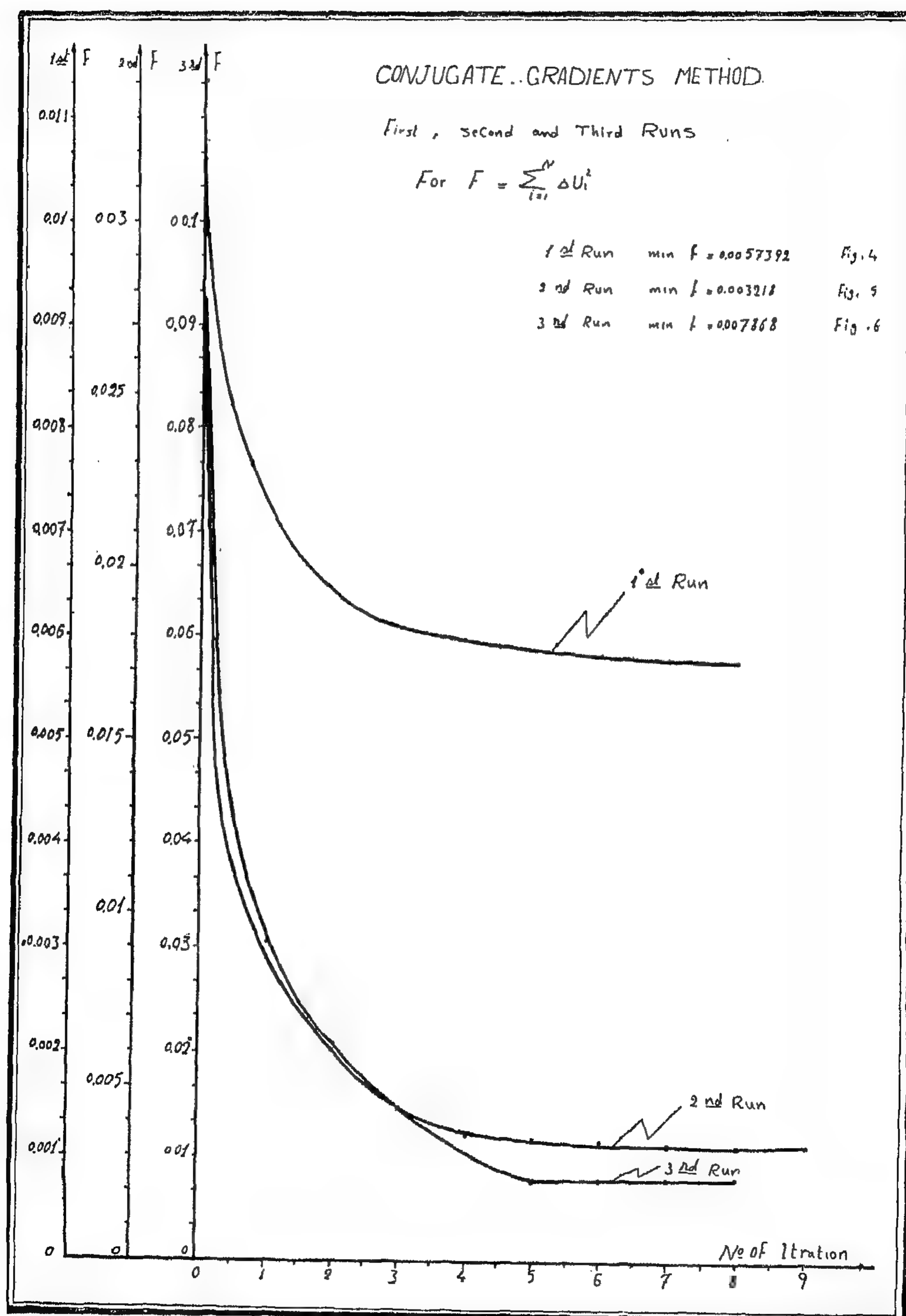
LIST OF MAIN SYMBOLS

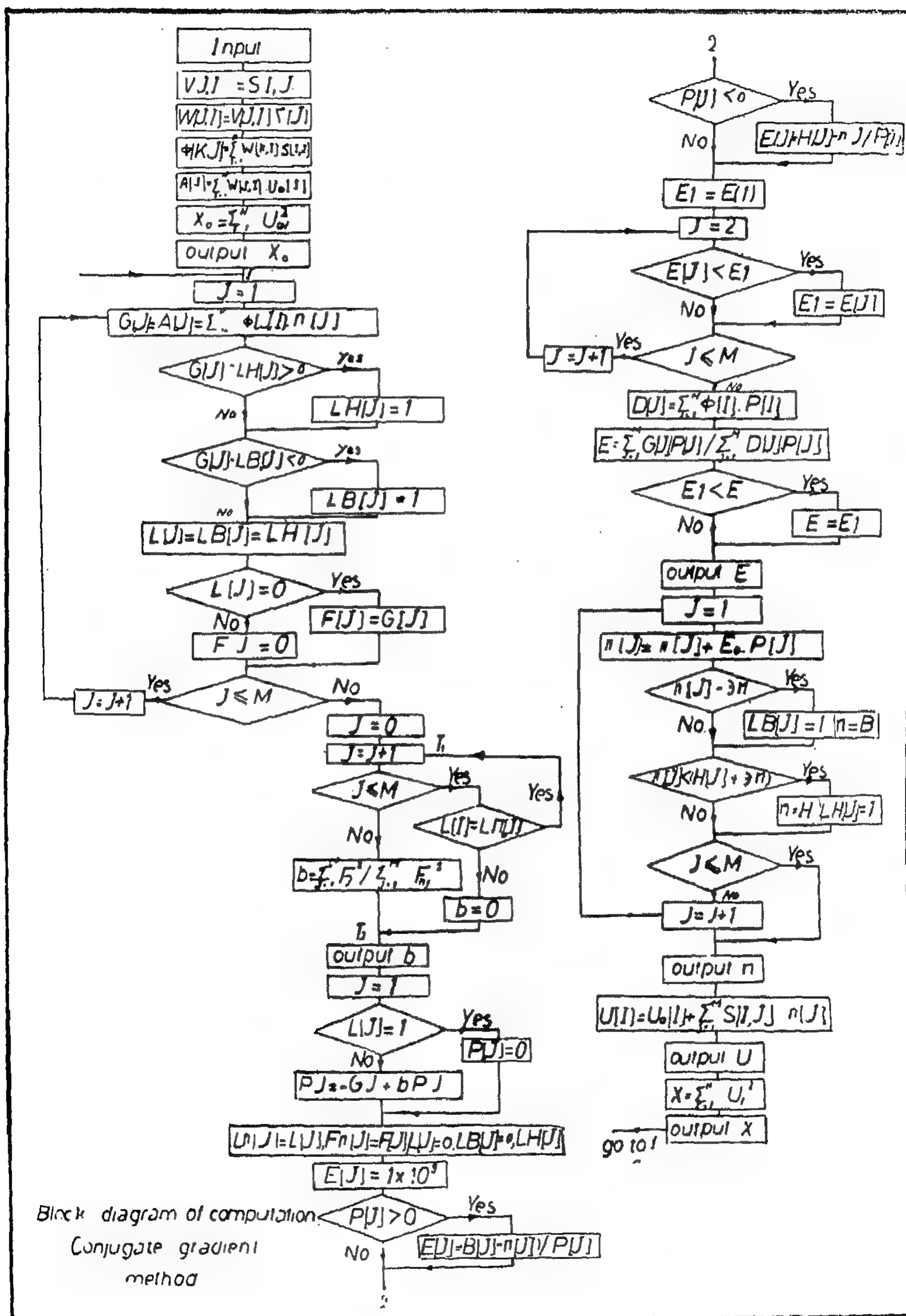
E_1	— EMF induced by the total stator flux.	P_{i1}	— Stator iron losses.
E_g	— EMF induced by air gap flux.	P_{s0}	— Power at standstill.
f_1	— Supply frequency.	r_1	— Stator resistance.
I_1	— Stator current.	r_2	— Rotor resistance referred to the stator.
I_2	— Rotor current referred to the stator.	r_o	— Core loss resistance.
I_o	— No-load current.	v_1	— Applied supply voltage per phase.
I_{o2}	— Active component of no-load current.	ϕ	— Flux per pole.
$I_{o\mu}$	— Magnetising current.	χ_1	— Stator leakage reactance.
L_1	— Stator leakage inductance	χ_2	— Rotor leakage reactance referred to the stator.
L_2	— Rotor leakage inductance referred to the stator.	χ_o	— Magnetising reactance.
l_c	— Magnetising inductance.	λ_r	= V_1/V_{in} Normalised voltage.
m_1	— Number of stator phases.	λ_f	= f_1/f_{in} Normalised frequency.

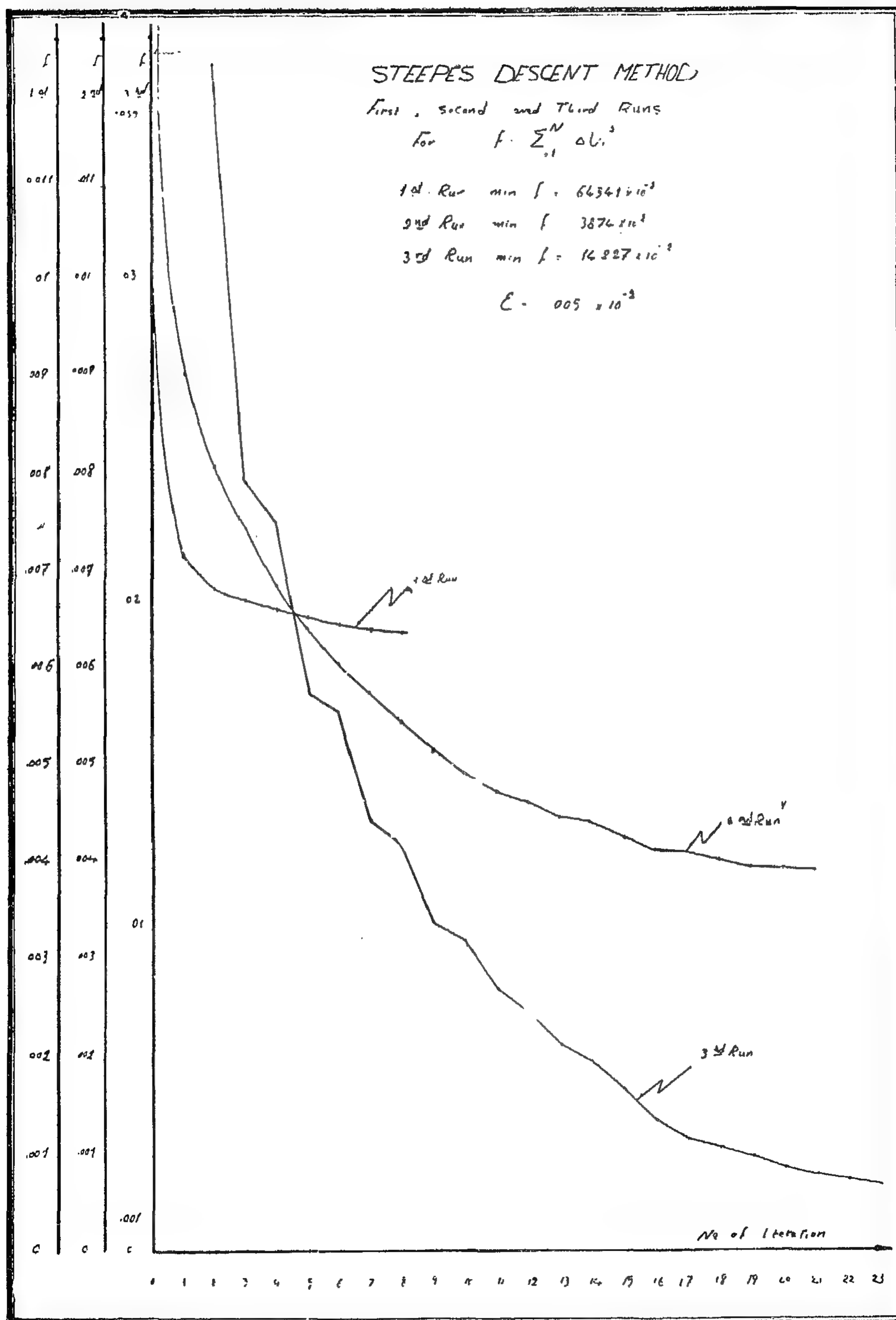
* High Industrial Institute, Shebin El-Kom, Monofia, EGYPT.

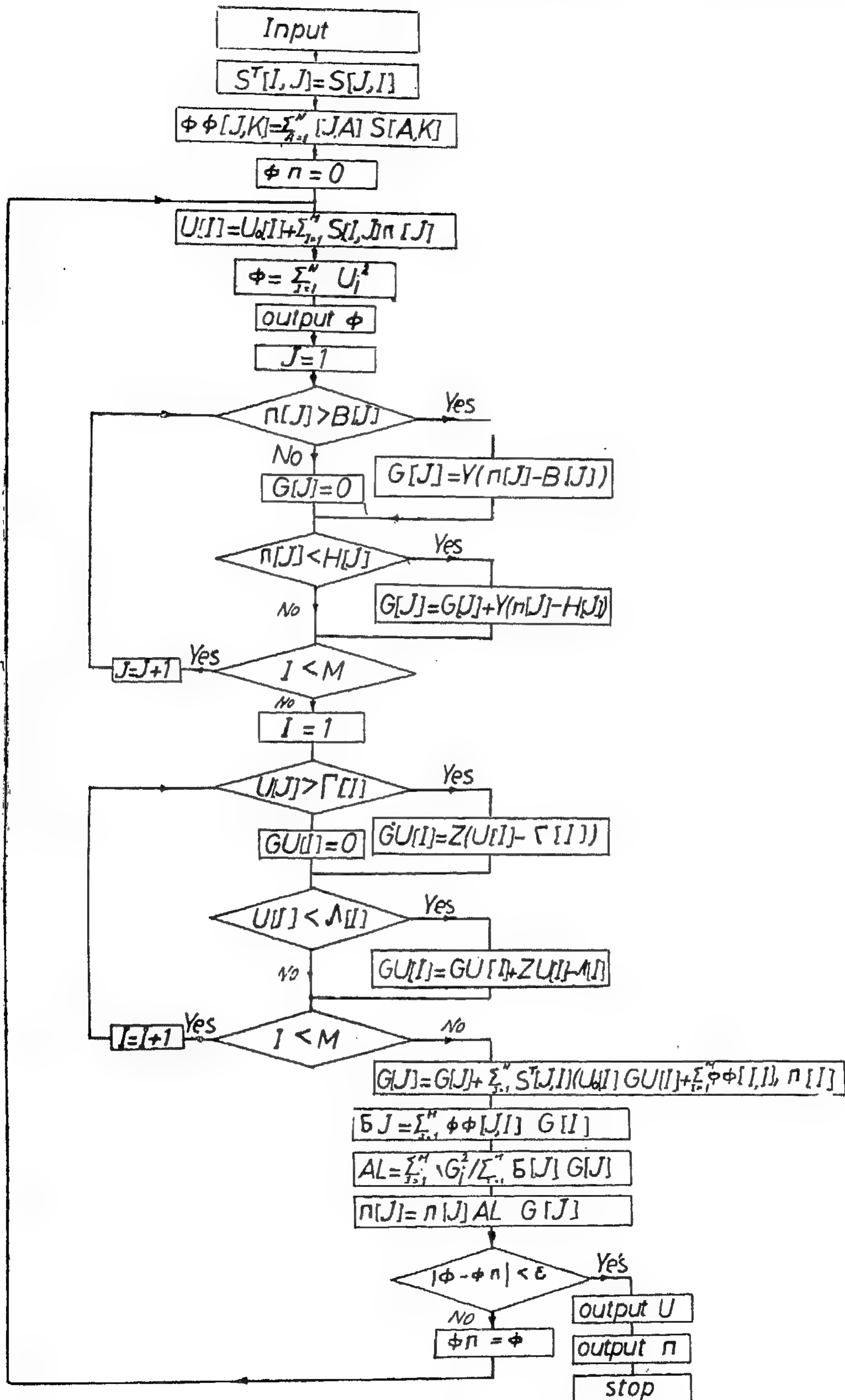












Block diagram of computation "Steepest descent" method

That is or normal operating conditions (small ΔU)

problem equation (12) is transformed into/

$$\min (A^T \Delta n + \frac{1}{2} \Delta n^T B \Delta n) \quad (13)$$

$$\underline{\Delta n} \leq \Delta n \leq \bar{\Delta n}$$

The result of the solution of this simplified problem will be given below. Now we note that equation (13) is easier to solve than equation (12) because constraints on dependent variables are not present.

5. Practical example of power system voltage regulation :

A numerical example of voltage control is given for a realistic test system.

The purpose of the example is to test the algorithms of the solutions of nonlinear programming problem with constraints developed before. Consequently Newton's method, steepest descent method and conjugate gradients method were programmed for (MNP-1' Computer in Moscow USSR) and run for 3 voltages control cases with various initial voltage deviations. Recommendations are given for the best computational method.

RESULTS OF COMPUTATION

The results obtained can be formulated in short as follows.

- 1 — The method of conjugate gradients converges after 11 iterations when the method of steepest descent took 32 iterations and the Newton's method took 9 iterations.
- 2 — Time consumed per one iteration of computation for conjugate gradient method is less than the other two methods. Newton's method for $M=6$ took approximately double time for each iteration.

3 — When programming the conjugate gradient algorithm it is important to give considerable attention to the method used for determining the minimum value of the function along straight line trajectory. As a result considerable computational time may be saved.

4 — In our program for Newton's method the approximate absolute minimum appears in the first iteration. Absolute minimum gives an indication as to what extent we can minimize $\sum \Delta U^2$ without constraints.

5 — Computer core storage requirements for Newton's method are approximately proportional to M^3 . For practical problems of high dimensionality conjugate gradient is feasible because of less core requirements.

6 — The calculations showed that if the initial voltage deviations are big enough much more than admissible voltage deviations the conjugate gradient program gives unsuitable results.

The reason is that the program solves the following problem

$$\begin{aligned} &\text{minimize } \Delta U^T \tau \Delta U \\ &\text{subject to } \underline{\Delta n} \leq \Delta n \leq \bar{\Delta n} \end{aligned}$$

instead of

$$\begin{aligned} &\text{minimize } \Delta U^T \tau \Delta U \\ &\text{subject to } \underline{\Delta n} \leq \Delta n \leq \bar{\Delta n} \\ &\quad \underline{\Delta U} \leq \Delta U \leq \bar{\Delta U} \end{aligned}$$

But great initial deviations are very rarely found in the practice of control of normal power system operating conditions. For small initial deviations all programming methods are equally effective, conjugate gradients being the quickest.

7 — Thus for practical problems conjugate gradient techniques formulated above is recommended.

$$\Delta U = \Delta U_0 + S_U \Delta n \quad (10)$$

Where: ΔU_0 initial (before control) voltage deviations,

S_U — submatrix of S with dimensions $n \times M$. all deviations in ΔU are counted from the desired voltages U_0 .

Therefore: (9) becomes:

$$\underline{\Delta U} \leq S_U \Delta n + U_0 \leq \bar{\Delta U}$$

$$\underline{\Delta n} \leq \Delta n \leq \bar{\Delta n}$$

Straight forward solution of the multidimensional inequalities of equation (9) presents a serious problem.

However, from the knowledge of power system characteristics those difficulties can be avoided at least in part.

Indeed; the objective of voltage control is to determine the voltage problem throughout the system which will be optimal in some respect. Let us consider optimal pattern then voltage determined when solving the problem of economic load dispatching during power system operation.

Therefore it is logical to require that the actual voltage pattern deviates from

the specified as little as possible. Or instead of forecasted voltage pattern, we can consider as specified the actual pattern existing in a power system before control of regulating devices (or previous pattern called initializing, which must be admissible).

In the simplest case we can roughly take nominal voltages as specified voltage pattern.

In either case our task is to minimize deviations from the specified voltage pattern in nodes where voltages are observed and controlled. i.e. equation (10) can be transformed into the following mathematical programming problem.

$$\begin{aligned} \min \quad & \sum_{i=1}^n \Delta U_i^2 \\ \text{subject to,} \quad & \Delta U \leq S_U \Delta n + U_0 \leq \bar{\Delta U} \\ & \underline{\Delta n} \leq \Delta n \leq \bar{\Delta n} \end{aligned} \quad (11)$$

This transformation also corresponds to formal methods of (Ref 2) given for the solution of equation (10).

Now equation (11) can be converted in concise matrix form as follows:

$$\min \sum_{i=1}^n (\Delta U_i)^2 = \min (A^T \Delta n + \frac{1}{2} \Delta n^T B \Delta n)$$

$$\text{where: } A = S_U^T \Delta U_0 \quad \text{vector}$$

$$B = S_U^T S_U \quad \text{matrix}$$

Now the problem of voltage control becomes

$$\min (A^T \Delta n + \frac{1}{2} \Delta n^T B \Delta n)$$

$$\text{subject to, } \underline{\Delta U} \leq S_U \Delta n + \Delta U_0 \leq \bar{\Delta U} \quad (12)$$

$$\underline{\Delta n} \leq \Delta n \leq \bar{\Delta n}$$

It is a quadratic programming problem with constraints on independent (Δn) and dependent (ΔU) variables.

Further simplifications to equation (12) may be found justifiable.

Under normal operating conditions node voltage deviate little from their no-

nominal values, i.e. the absolute of U is small. If the surface in multi-dimensional space formed by equation (12) is smooth enough and close to multi-dimensional parabolic surface than for small deviations in ΔU , the constraints on ΔU are not active and may be neglected.

Let us denote :

$\Delta \Pi$ vector of independent variables in which the settings of regulating devices are incorporated for transformer taps and ΔQ for reactive power outputs.

ΔU vectors of dependent variables; i.e. voltage magnitude and phases of each node of power system (for a slack node total active power injection must be taken instead of phase angle).

$$\text{Therefor: } \{\Delta U\} = M \times I$$

$$\{\Delta U\} = 2N \times I$$

Where M = number of regulating devices. Detailed representation of these vectors yields:

$$\Delta \Pi = \begin{bmatrix} Q_1 \\ Q_2 \\ \vdots \\ n_1 \\ n_2 \end{bmatrix}$$

and ΔU vector of dependent variable

$$\Delta U = \begin{bmatrix} U_1 \\ U_2 \\ \vdots \\ U_n \\ \Theta_1 \\ P_{\text{slack}} \\ \Theta_n \end{bmatrix}$$

Employing sensitivity relations, the dependance between $\Delta \Pi$ and ΔU is given as:

$$\Delta U = S \Delta \Pi \quad (4)$$

Where : S = sensitivity matrix

Note that vectors ΔU and $\Delta \Pi$ are constrained by:

$$\overline{\Delta U} \geq \Delta U \geq \underline{\Delta U} \quad (5)$$

$$\overline{\Delta \Pi} \geq \Delta \Pi \geq \underline{\Delta \Pi} \quad (6)$$

The nature of constraints (5) lies in the fact that node voltages can not deviate from their nominal values more

than the prescribed tolerances depending an equipment rated voltages, stability conditions distribution networks operation.

Constraints (6) are equipment ratings constraints. Among $2N$ component of vector U only those representing voltage magaitudes in nodes where voltages are observed and controlled will be considered limited. Therefore the voltage regulation problem can be formulated as follows :

It is required to find $\Delta \Pi$ so that the following inequaties are satisfied.

$$\underline{\Delta U} \leq \Delta U \leq \overline{\Delta U} \quad (7)$$

$$\underline{\Delta \Pi} \leq \Delta \Pi \leq \overline{\Delta \Pi} \quad (8)$$

Where :

ΔU = vector of observed and controlled voltage magnitueds. with dimension

$$\{\Delta U\} = n \times I$$

subject to

- 1) basic power flow equations (1 and 2)
Or
- 2) linearized representation given by equation (4) of basic power flow equations.
4. Transformation of voltage control problem :

Now the problem is to solve equations (7 and 8) using equation (4) for

$\Delta \Pi$, or find $\Delta \Pi$ satisfying.

$$\underline{\Delta U} \leq S \cdot \Delta \Pi \leq \overline{\Delta U}$$

$$\underline{\Delta \Pi} \leq \Delta \Pi \leq \overline{\Delta \Pi} \quad (9)$$

Note that : $\underline{\Delta U}, \overline{\Delta U}, \underline{\Delta \Pi}, \overline{\Delta \Pi}$ are given, S is computed and only $\Delta \Pi$ are to be determined. The resulting voltage deviations

$S' U$ can be expressed as

Moreover, for steady-state operating conditions of a power system, when loads change slowly during their daily cycle, the dynamic optimization problem can be considered as a sequence of static optimization problems if the computations are fast enough.

3. Fundamental equations for reactive power distribution in terms of system nodal voltage :

The solution of power flow problems on digital computer has become a studied

practice. Among the input data which the user must specify are parameters values based on judgment (e.g. transformer tap settings). More elaborate programs adjust some of their control parameters in accordance with local criteria (e.g. maintaining a certain voltage magnitude by adjusting a transformer tap).

The power flow of the general N-node power system is described by a set of N simultaneous with complex variables.

$$-P_i^G + P_i^L + U_i \sum_{j=1}^N U_j Y_{ij} \cos(\theta_i - \theta_j - \alpha_{ij}) = 0 \quad (1)$$

$$-Q_i^G + Q_i^L + U_i \sum_{j=1}^N U_j Y_{ij} \sin(\theta_i - \theta_j - \alpha_{ij}) = 0 \quad (2)$$

Where :

P_i^G = active power generated at node i.

P_i^L = active power consumed at node i.

Q_i^G = reactive power generated at node i.

Q_i^L = reactive power consumed at node i.

θ_i = voltage phase angle at node i.

θ = 0 for slack node.

α_{ij} = angle of admittance between connected node i,j.

U_i = voltage magnitude at node i.

U_j = Voltage magnitude at node j.

Y_{ij} = mutual admittance between node i and j.

The voltage vector U at node i is expressed in polar form :

$$U_i = U_i e^{j\theta_i}$$

and the admittance Y_{ij} as $Y_{ij} = Y_{ij} e^{j\alpha_{ij}}$

For simplicity, the variables and parameters involved in equations 1 and 2, namely the active and reactive power gene-

rated or consumed at every node, the voltage magnitudes and phase angles, and the conductances and the susceptances will be classified into three vectors.

A concise way to represent this system of 2N algebraic equations is the vector equation.

$$g(x, U, P) = 0 \quad (3)$$

Where :

U = Vector of dependent variable with (2N) components.

X = vector of independent variable with (N) components.

P = vectors with denote the uncontrollable variables.

g = will denote vector function of (2N) power flow equations (1 and 2).

The solution of independent and dependent variables is in general arbitrary; however, knowledge of power system characteristics facilitates their choice.

Now, the formulation of voltage control problem is readily available and sensitivity relations in power system can be utilized.

OPTIMAL DISTRIBUTION OF REACTIVE POWER AND VOLTAGE REGULATION IN ELECTRICAL POWER

Systems (110 — 220 — 500) KV

By

Dr. ABD EL FATTAH MOAWAD

ABSTRACT :

The Primary objective of this work is to introduce an efficient new computational approach to voltage regulation and optimal distribution of reactive power in high voltage electrical networks that are capable of handling large scale systems with the security related to constraints imposed on node voltage. The approach may find many applications in power system operation and planning.

INTRODUCTION :

One of the problems which frequently arises is voltage control in connected areas of power systems. It is desired that the transmission system has the ability to support voltage levels within desirable limits at load buses during normal operation and during emergencies. In the actual operation of a power system, a variety of constraints in operation exist, such as the upper and lower bounds of node voltage at power plants substations and load points.

Other constraints should be also taken into account such as the amount of reactive power available at substations and the upper and lower bounds of reactive power output capabilities of generators and synchronous condensers, i.e., the limits of over and under excitation etc.

VOLTAGE AND REACTIVE POWER CONTROL OBJECTIVES :

Voltage and reactive power flows control presents a special case of the optimum dispatching problem with limited adjustable variables.

The objective is either to minimize a departure from a prescribed voltage schedule or to minimize transmission losses while keeping voltage within prescribed limits.

The voltage at main buses (especially at load nodes) should be kept within a prescribed tolerance by a proper operation of voltage and reactive power regulation devices to cancel the voltage disturbance caused by load changes and so on.

Reactive power sources together with tap changing transformers are utilized in a coordinated fashion to achieve the above objectives.

As a result of the optimization, and operating variable vector is determined which establishes the current settings for regulating devices such as tap-changing transformers, switched static condensers and shunt reactors, and exciting controls of generators and rotary synchronous condensers. This must be done within the equipmental limitations as installed and this involves both ratings and locations.

There equipmental limitations may be set as a result of static optimization of a system under a desired set of operating conditions.

The static optimization is in general assumed to be a special case of the dynamic optimization.

However, it is more than that because static optimization may actually define the confines or constraints under which the dynamic optimization is carried out.

* Head of Elec. Eng. Department College of Technology and Education.

$$R_{11} = \frac{E_1}{I_1}, \text{ open-circuit transfer resistance } R_{21} = \frac{E_2}{I_1}$$

so that $E_2 = E_1 \frac{R_{21}}{R_{11}}$

The poles of E_2 are thus the zeros of R_{11} and the poles of R_{21} .

After 4.1. and 4.2. we conclude that the poles of E_2 are simple, real negative or ≤ 1 .

Since our 3-terminal network (Fig. 1) may be considered as a 4-terminal network with one input and one output terminal joined together, the above property of the poles of E_2 also applies to the 3-terminal networks.

This establishes property (ii).

REFERENCES

1. I.A. Greenwood, J.V. Holdam and D. Macrae : Electronic instruments. Radiation Laboratory Series, 21, McGraw-Hill, Inc., New-York 1948, pp. 95-104.
2. A.P. Speiser : Rechengerate mit linearen Potentiometern. ZAMP, Vol. III, 1952.
3. M.A. Abdel-Messih : Zur Theorie der Rechengerate mit linearen Potentiometern. Dissertation ETH, Leemann AG, Zurich 1954.
4. S.H. Abdel Shahid : A special type of electrical computing instrument; thesis, 1959.
5. H.W. Bode : Network analysis and feedback amplifier design. D. Van Nostrand, Inc., New-York, 1945.
6. W. Cauer : Theorie der linearen Wechselstromschaltungen. Akademie Verlag, Berlin, 1954.
7. E.A. Guillemin : Communication networks. Vol. II, John Wiley and Sons, Inc., New-York, 1935.
8. E.A. Guillemin : Synthesis of passive networks. John Wiley and Sons, Inc., New-York, 1957.
9. E.A. Guillemin : The mathematics of circuit analysis. John Wiley and Sons, Inc., New-York, 1949.
10. A. Faillkow and I. Gerst : The transfer function of general two terminal-pair RC networks. Quarterly Applied Math., Vol. X, 1952.

It follows that the zeros of R_{11} are simple (since at a zero of higher multiplicity the function must have zero slope).

By the duality principle ([7], pp. 246-250) it follows that for the conductance function $G_{11} = \frac{1}{R_{11}}$ the zeros are also simple, and thus the poles of R_{11} are also simple.

The results of this part can thus be summarised in the property: the zeros and poles of the driving-point resistance R_{11} are simple, real negative or ≤ 1 .

4.2. THE TRANSFER RESISTANCE:

The aim of the following treatment is to show that the poles of the transfer resistance R_{21} (defined in 4.3.) are contained in the poles of the driving-point resistance R_{11} .

If to any two nodes of the network of Fig. 3 two terminals 2-2' are fastened we

get a 4-terminal network as shown in Fig. 4.

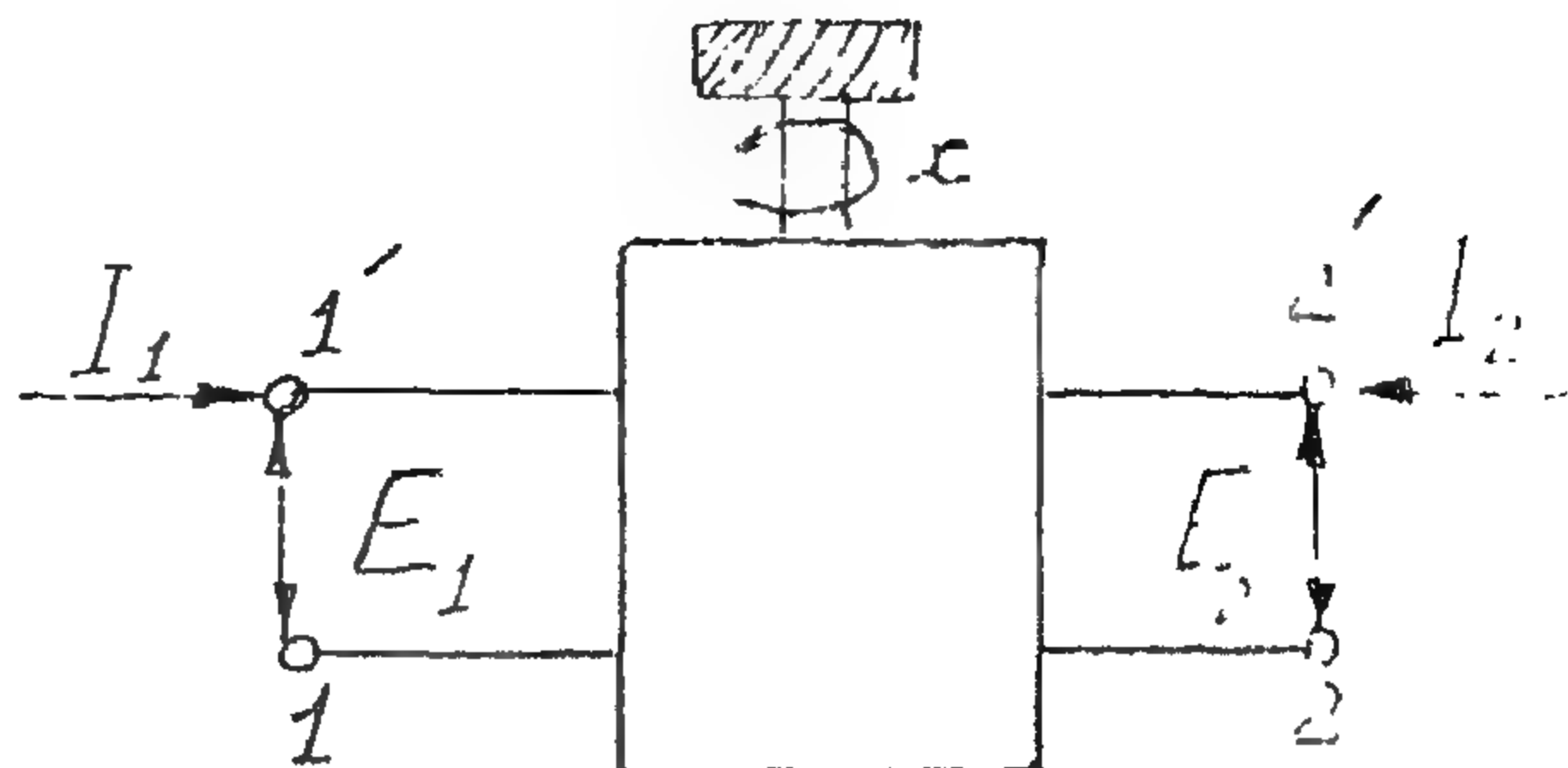


Fig. 4

4 — Terminal potentiometer network

Consider this network upon a loop basis, where the voltages E_1 and E_2 are assumed as forming the closing loops to those meshes of the network which would be left open at the terminals 1-1' and 2-2' respectively. Designating these meshes as loops 1 and 2 and applying Kirchhoff's voltage law, we get the following system of equations (Cf. [6], p. 3 and [7], pp. 134-136):

$$\left. \begin{aligned} r_{11} I_1 + r_{12} I_2 + \dots + r_{1p} I_p &= E_1 \\ r_{21} I_1 + r_{22} I_2 + \dots + r_{2p} I_p &= E_2 \\ r_{31} I_1 + r_{32} I_2 + \dots + r_{3p} I_p &= 0 \\ \dots &\dots \\ r_{p1} I_1 + r_{p2} I_2 + \dots + r_{pp} I_p &= 0 \end{aligned} \right\} \begin{aligned} I_1 &= \frac{\Delta_{11}}{D} E_1 + \frac{\Delta_{12}}{D} E_2 \\ I_2 &= \frac{\Delta_{21}}{D} E_1 + \frac{\Delta_{22}}{D} E_2 \end{aligned}$$

Solving for E_1 and E_2 we get.

$$\begin{aligned} E_1 &= R_{11} I_1 + R_{12} I_2 \\ E_2 &= R_{21} I_1 + R_{22} I_2 \end{aligned}$$

Therefore

$$R_{11} = \frac{\Delta_{22} D}{\Delta_{11} \Delta_{22} - \Delta_{12}^2} \quad \text{and} \quad R_{21} = \frac{\Delta_{12} D}{\Delta_{11} \Delta_{22} - \Delta_{12}^2}$$

from which we see that a pole contained in R_{21} is also contained in R_{11} .

Since from 4.1 the poles of R_{11} are simple, real negative or ≤ 1 , it follows that the poles of R_{21} are also simple, real negative or ≤ 1 .

4.3. CONCLUSION:

If we regard the end 2-2' as open, then $I_2 = 0$, and we have

Equating expression (5) to zero, we have $x = C + A/C - B$ (7)

Which is not an explicit relation of x since A, B and C are implicitly functions in x , but the positive definiteness of A, B and C nevertheless shows that all zeros of F implied by (7) must be real negative or > 1 . *

Since from (3) $R_{11} = (F') I_1 = 1$

It follows that the zeros of R_{11} are also real negative or > 1 .

$$\text{Again } F = \frac{E_1^2}{R_{11}} \text{ so that } \frac{1}{R_{11}} = F(E_1 = 1)$$

This establishes that the poles of R_{11} are also real negative or ≥ 1 .

To show that the zeros and poles of R_{11} are moreover simple, consider the voltage equilibrium equations of the system (see, for example, [7], p. 227).

$$\left. \begin{aligned} r_{11} I_1 + r_{12} I_2 + \dots + r_{1p} I_p &= E_1 \\ r_{21} I_1 + r_{22} I_2 + \dots + r_{2p} I_p &= 0 \\ \dots &\dots \\ r_{p1} I_1 + r_{p2} I_2 + \dots + r_{pp} I_p &= 0 \end{aligned} \right\} \cdot I_j = \frac{E_1 \Delta_{1j}}{D}$$

Differentiating w.r.t x we get

$$\left. \begin{aligned} r_{11} I_1' + r_{12} I_2' + \dots + r_{1p} I_p' &= -S_1 \\ r_{21} I_1' + r_{22} I_2' + \dots + r_{2p} I_p' &= -S_2 \\ \dots &\dots \\ r_{p1} I_1' + r_{p2} I_2' + \dots + r_{pp} I_p' &= -S_p \end{aligned} \right\} \cdot I_1' = -\frac{1}{D} \sum S_j \Delta_{j1}$$

$$\text{where } S_j = r_{j1}' I_1 + r_{j2}' I_2 + \dots + r_{jp}' I_p$$

As $\Delta_{j1} = \Delta_{1j}$, then

$$I_1' = -\frac{1}{E_1} \sum_{j=1}^p S_j I_j = -\frac{E_1}{R_{11}^2} \frac{dR_{11}}{dx}$$

$$\therefore \left(\frac{E_1}{R_{11}} \right)^2 \frac{dR_{11}}{dx} = \sum_{j=1}^p S_j I_j = \sum_{j=1}^p r_{1j}' I_1 I_j = B.C$$

Since the zeros of R_{11} are implied by (7), we see that for the internal zeros*

$$\text{of } R_{11} \text{ (where } C-B \neq 0) \quad \frac{dR_{11}}{d\chi} = 0. *$$

* This can be seen from their physical meaning since they represent energy (Cf. [5], p. 128). Mathematically this can be proved by showing that the corresponding determinants and their principal minors are positive. For a criterion for positive definiteness see Guillemin [9], p. 150.

* This is analogous to the treatment of LC, RL, and RC networks by Guillemin 8 p. 51, 58 and 64.

* Without considering the zeros at infinity.

* For negative zeros ($C-B < 0$), $\frac{dR_{11}}{d\chi}$ is positive; whereas for zeros ≥ 1 , the slope of the function R_{11} is negative.

Here $H(y)$ is a polynomial in y .

On account of (2) it can be proved that the coefficients of $H(y)$ are all real positive (Cf. [10], pp. 116, 124).

It follows that the zeros of Δ_{12} , and hence of E_2 , are either real non-positive y 's or occur in conjugate complex pairs*.

Referring to our variable $= \chi \frac{1}{1+y}$ we

find that the zeros of $E_2(\chi)$ are either outside the interval $0 < \chi < 1$ or occur in conjugate complex pairs. This establishes property (i).

4. PROOF OF PROPERTY (II) :

We first examine the zeros and poles of the so-called driving-point and transfer resistance.

4.1. The driving-point resistance : Consider a 2-terminal potentiometer network as shown in Fig. 3.

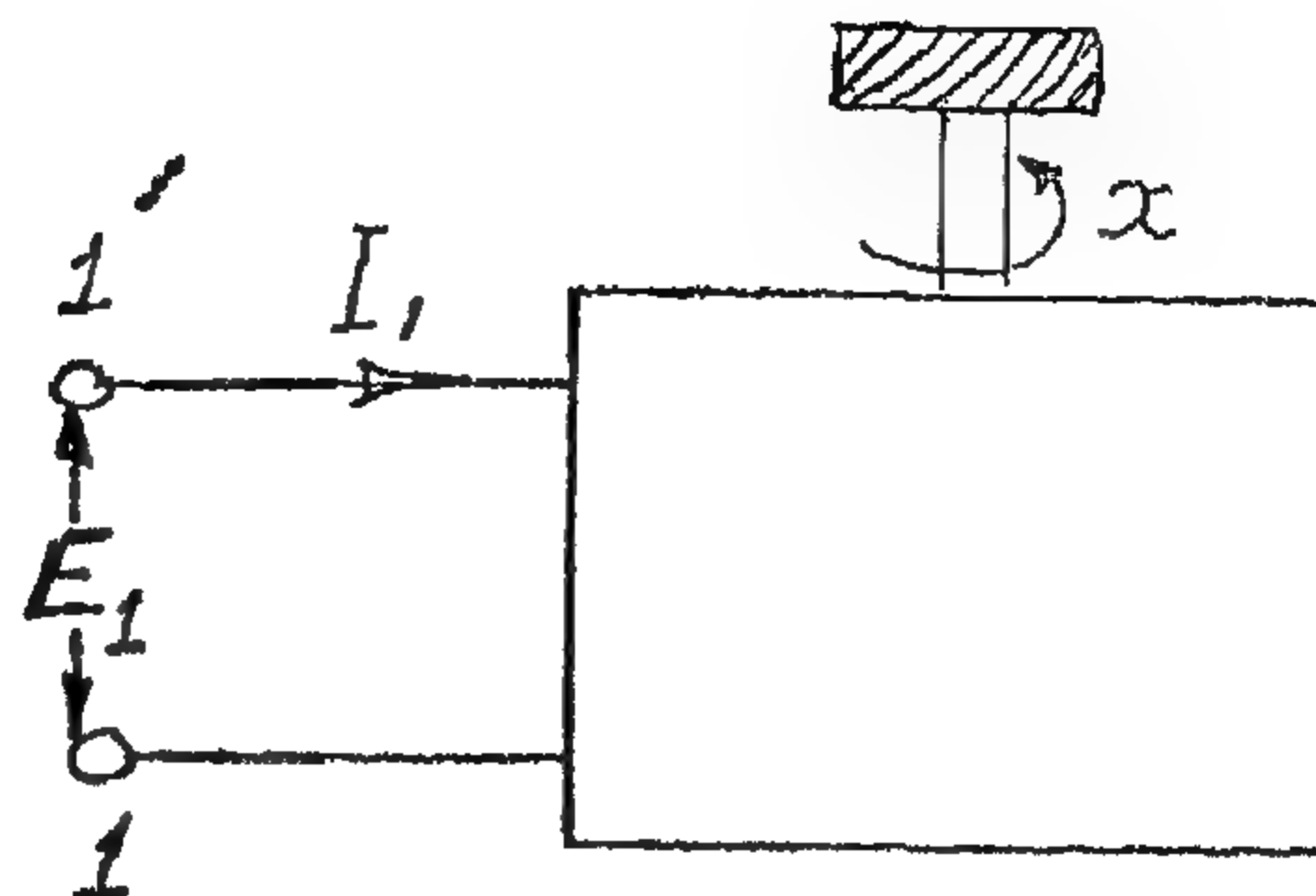


Fig. 3 2-Terminal potentiometer network.

The driving-point resistance is defined as the ratio $R_{11} = \frac{E_1}{I_1}$.

R_{11} is a rational function of x . To discuss the zeros and poles of R_{11} we make use of energy considerations. If we consider the network upon loop system, then the energy loss or "dissipation function" F is given by (see, for example, Cauer [6], p. 79 or Guillemin [8], p. 5) :

$$F = \sum_{i,j=1}^p r_{ij} I_i I_j = R_{11} I_1^2 \quad \dots \quad (3)$$

where

p = number of loops in the system,
 I_i = current circulating in loop i ,
 r_{jj} = total resistance in loop j ,
 $r_{ij} (i \neq j)$ = resistance common to loops i and j .
 of course $r_{ij} = r_{ji}$

(If the loop currents are all assumed positive in the same path direction, clockwise for example, then all r_{jj} terms are positive and all the $r_{ij} (i \neq j)$ terms are negative.)

In a loop system, the loop resistance is a series combination of our resistance elements r_1 , χr_2 and $(1-x)r_3$ so that we can write

$$r_{ij} = a_{ij} + x b_{ij} + (1-x) c_{ij}, \quad a, b, c \geq 0 \quad \text{and} \quad 0 \leq x \leq 1 \quad \dots \quad (4)$$

$$F = A + Bx + C(1-x) \quad \text{where} \quad \dots \quad (5)$$

$$A = \sum a_{ij} I_i I_j, \quad B = \sum b_{ij} I_i I_j \quad \text{and} \quad C = \sum c_{ij} I_i I_j \quad \dots \quad (6)$$

A, B and C are positive definite.

* Zeros at the origin or at infinity may occur according to the degree of y in the denominator of Δ_{12} and Δ_{11} .

ZEROS AND POLES OF OUTPUT VOLTAGE OF 3-TERMINAL POTENTIOMETER NETWORKS

BY

SAMIR HANNA ABD EL SHAHID

M. Sc. (ELECTRICAL ENGINEERING)

Ph. D.) ELECTRICAL ENGINEERING)

Assistent Prof., HIGH INSTITUTE OF TECHNOLOGY
HELWAN-CAIRO

1. INTRODUCTION

In recent years, resistive networks containing fixed resistors and linear potentiometers have been developed for the construction of analogue computing instruments. Greenwood [1] and Speiser [2] show how basic arithmetic operations can be done using potentiometer networks. The work of Abdel-Messih [3] and Abdel Shahid [4] deals with networks containing one and two potentiometers for one and for two variables.

Consider a three terminal network (Fig. 1) containing fixed resistors and a finite number of linear potentiometers mounted on the same shaft. Let x represent the angular displacement of the shaft from one end of the potentiometer winding expressed as a fraction of its full range $0 < x < 1$.

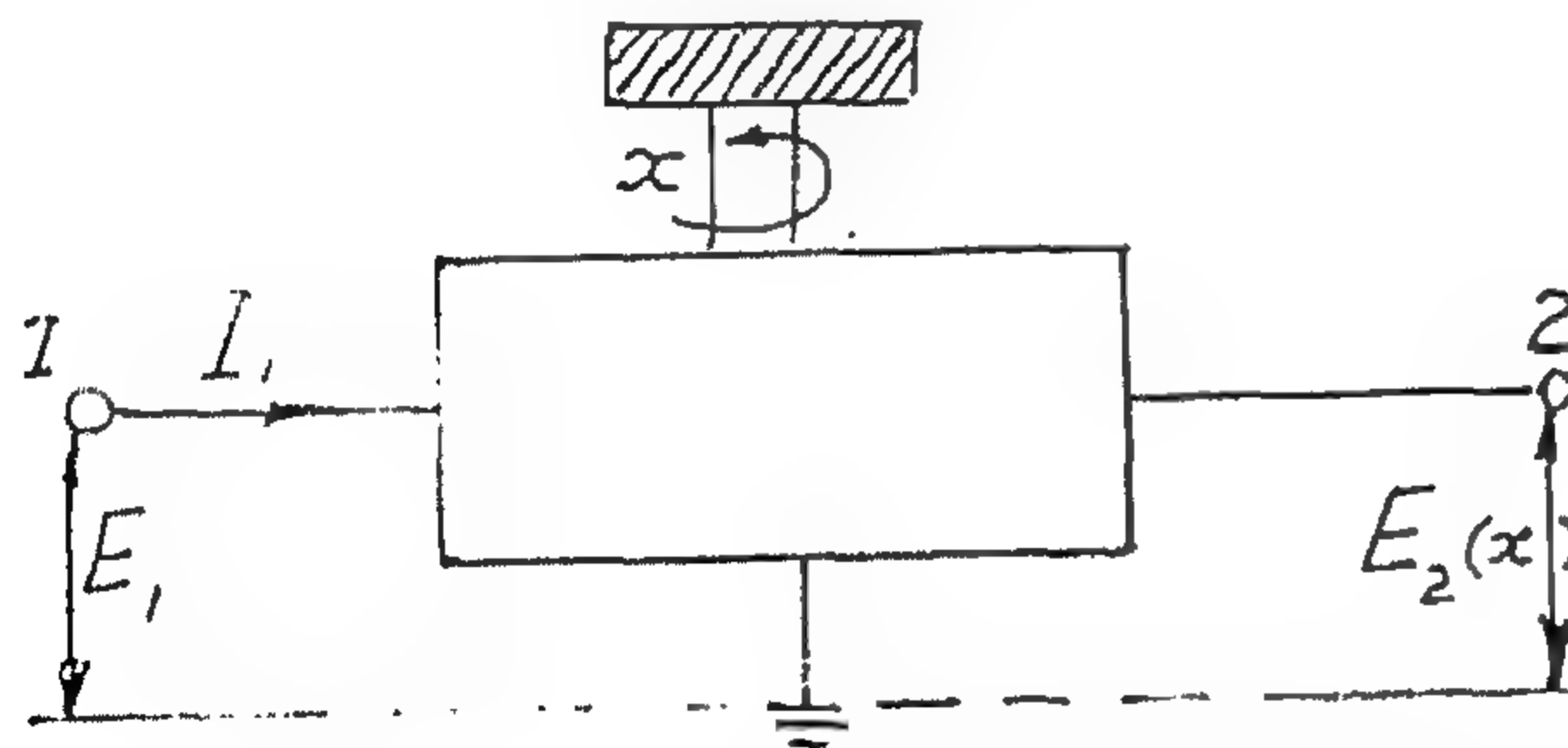


Fig. 1 : 3-terminal potentiometer network

If the network is supplied by a constant voltage E_1 , then the voltage at any point of the network, output voltage, is a function of x . Speiser [2] has stated that $E_2(x)$ is a rational function of x , which has no poles in the interval $0 < x < 1$ and no zeros within $0 < x < 1$.

In this paper we give more precise properties of the zeros and poles of the function $E_2(x)$, stated in the following theorem, and prove these properties.

2. THEOREM :

The output voltage $E_2(x)$ of a 3-terminal potentiometer network is a rational function of x with the following properties :

- i — The zeros of $E_2(x)$ are either real outside the interval or $0 < x < 1$, or occur in conjugate complex pairs.
- ii — The poles of $E_2(x)$ are simple real negative or ≤ 1 .

3. PROOF OF PROPERTY (I) :

In a potentiometer network the resistance elements appear in the form r_1 , $x r_2$ and $(1-x) r_3$, where $0 < x < 1$.

If three such resistance are connected in parallel as in Fig. 2, then their total conductance is

$$y = \frac{1}{r_1} + \frac{1}{x r_2} + \frac{1}{(1-x) r_3} = a + by + \frac{c}{y} \quad \dots \dots \dots (1)$$

where $x = \frac{1}{1+y}$, $a = \frac{1}{r_1} + \frac{1}{r_2} + \frac{1}{r_3}$, $b = \frac{1}{r_2}$, $c = \frac{1}{r_3}$ & $a, b, c \geq 0$

- * Such networks will be referred to as potentiometer networks. A linear potentiometer is that in which the relation between the shaft angle and the variation of resistance between the contact point and one end of the winding is linear.
- * The problem is treated in a method analogous to that used by Fal'kow and Gerst [10] for the transfer function of RC networks.

E.S.T.C. DRILLS V COMPETITOR DRILLS T.D. No. 971

Sheet of

1/4" Dia. S.S. M.T.S. Speed.....Ft/min.....1,528.....R.P.M.
Material: B.S.328 Brinell 207 Coolant: Soluble Oil 40:1 Dilution
Depth of Hole 3/4" No. of Holes for B.S.1....20.....

Description		Penetration-Inches, Min.						Remarks
		100% B.S.1	120% B.S.1	140% B.S.1	160% B.S.1	180% B.S.1	200% B.S.1	
F. 2526 N.S.							13.65" Feed.	
E.S.C.	1							Capable of further cutting.
(BLUE)	2							- ditto -
COMPETITOR	1							Seized Failed. Outer Corner & Lands.
(BLUE)	2							- ditto -

Material: B.S.328 Brinell 207	Coolant: Soluble Oil, 40:1 Dilution
Depth of Hole .15/32"	No. of Holes for B.S.1...24

[illegible]

The test billet used for these tests had the following analysis and properties

Carbon between 0.60 and 0.65 %
 Silicon between 0.15 and 0.30 %
 Manganese between 0.60 and 0.70 %
 Sulphur not more than 0.05 %
 Phosphorus not more than 0.05 %
 Nickel) together not more than 0.3%
 Chromium)

The steel test billets had a hardness number 200 and 215 HB and a Mc Quaid-

EHN grain size between number 3 and number 5.

Referring to Journal of Iron and Steel Institute, August 1971, we find from the work of F.A. Kirk, et. al, that in Table 1, the results of comparative drill test using T₁ and M₂ high speed steel.

In addition, tests showed M₂ H.S.S. had increased toughness compared with T₁ H.S.S. the improvement being approximately 30%.

E.S.T.C. DRILLS V. COMPETITOR

DRILLS

T.D. No. 975

Sheet of

5/16" Dia S S M.T.S.

Speed Ft/min = 1,224 R.P.M

Material: B.S 328 Brinell 207

Coolant: Soluble Oil 40:1 Dilution

Depth of Hole 3/4"

No. of Holes for B.S.1. 20

Description		Penetration-Inches/Min.						Remarks
		100% B.S.I	120% B.S.I	140% B.S.I	160% B.S.I	180% B.S.I	200% B.S.I	
P 2526 N.S.					13.65" Feed.			
COMPETITOR	1				242*			Seized Failed, Outer Corner & Lands.
(BLUE)	2				220*			- ditto -
	3				190*			- ditto -
E.S.C.	1				300+			Capable of further cutting.
(BLUE)	2				300+			- ditto -
	3				300+			- ditto -

ned in the same manner as the 18-4-1-steel without any precautionary measures.

The consumer can with every confidence use tools made from D MO 5 steel. experience will show a saving in production costs. It has been proved that consumers, stimulated by high production figures achieved with D MO 5 steel, are now raising their standards and demanding from the tool manufacturers tools of the highest efficiency. The most convincing proof of the alround saving achieved by the use of this high speed steel. There is practically no convincing technical argument for the continued use of the 18-4-1 high speed steel as far as the manufacturer of cutting tools is concerned.

My visit to British Steel Corporation in Manchester on 7.3. 1972 arranged by Dr. D. Griffiths from Mechanical Department, Salford University. we found the following.

1. In these days M_2 , H.S.S. (D MO5 H.S.S.) has completely replaced T_1 (B H.S.S.) for production of most types of cutting tools.
2. The cost of M_2 is less than T_1 due to reduced tungsten content 20%.
3. The standard test proposed in the B.S. specification was observed.

Results for different drill diameter were obtained. showing variations in the performance of M_2 drills from different manufacturers.

E.S.T.C. DRILLS V COMPETITOR

DRILLS

T.D. No 975

Sheet of

3/16" Dia S.S M.T.S.

Speed. Ft/min= R.P.M.

Material B S.328 Brinell 207

Coolant: Soluble Oil 40:1 Dilution (24)

Depth of Hole 19/32"

No. of Holes for B.S.1

Description		Penetration-Inches/Min.						Remarks
		100% S.S.	120% S.S.	140% B.S.	160% B.S.	180% B.S.	200% B.S.	
F. 2526 N.S.					14.56" Feed.			
3/16" Dia.	1				158*			Seized Failed. Outer Corner & Lands.
COMPETITOR	2				104*			- ditto -
	3				119*			- ditto -
3/16" Dia.	1				300+			Capable of further cutting.
B.S.S.	2				300+			- ditto -
(BLUE)	3				300+			- ditto -

carbide has a slightly lower hardness. The hardness of the mixed tungsten carbide is considerably less. From the micrographs the following can be ascertained.

- 1) The 18-4-1 steel shows numerous large mixed tungsten carbides containing vanadium with a low degree of hardness.
- 2) The 18-4-2 steel shows mixed tungsten carbides and separate large carbides of pure vanadium with an exceedingly high degree of hardness.
- 3) D-steel shows fewer mixed tungsten carbides than the 18-4-1 steel, but exhibits in their place pure vanadium carbide.
- 4) D MO 5 steel also shows pure vanadium carbides and in addition many mixed polybdenum carbides, more numerous than the mixed tungsten carbides, because they are smaller

more uniform in shape and evenly distributed. In addition, they are harder than the mixed tungsten carbides.

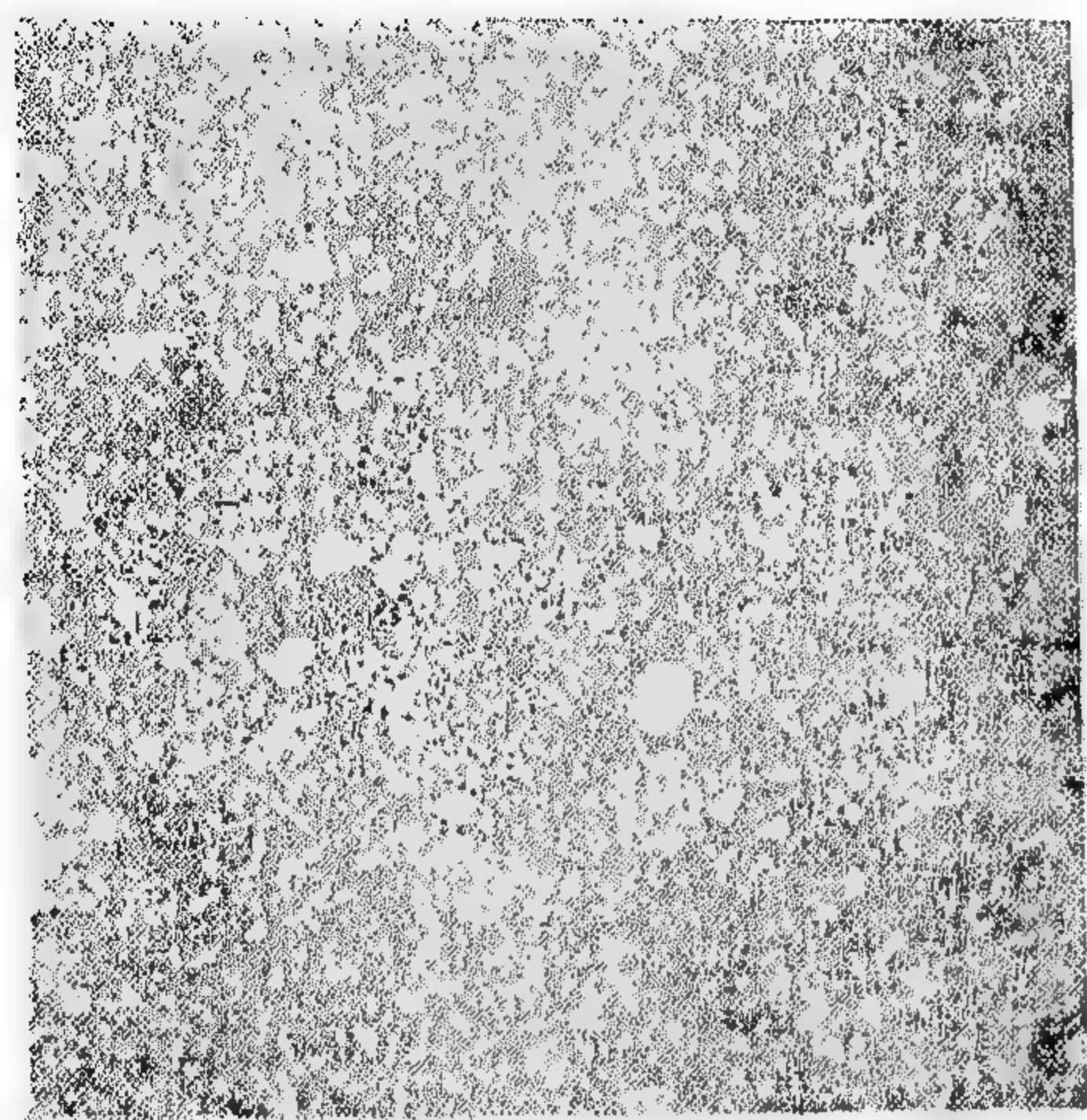
All these carbide-forming elements do not, however, join together to form carbides. In varying quantities they are partially also present in iron, that is, dissolved in the basic mass. During the hardening process of the steel, the types of carbides mentioned do not react alike, which means that they require different temperatures and times in order that they dissolve in the correct manner as secondary carbides. Without doubt the capacity of solubility of the carbides has changed, owing to the alloying elements changing the basic mass. Both these factors are especially favourably co-ordinated in the type D MO 5 steel.

Even from this brief description it can be seen that a particularly high standard of efficiency can be expected from

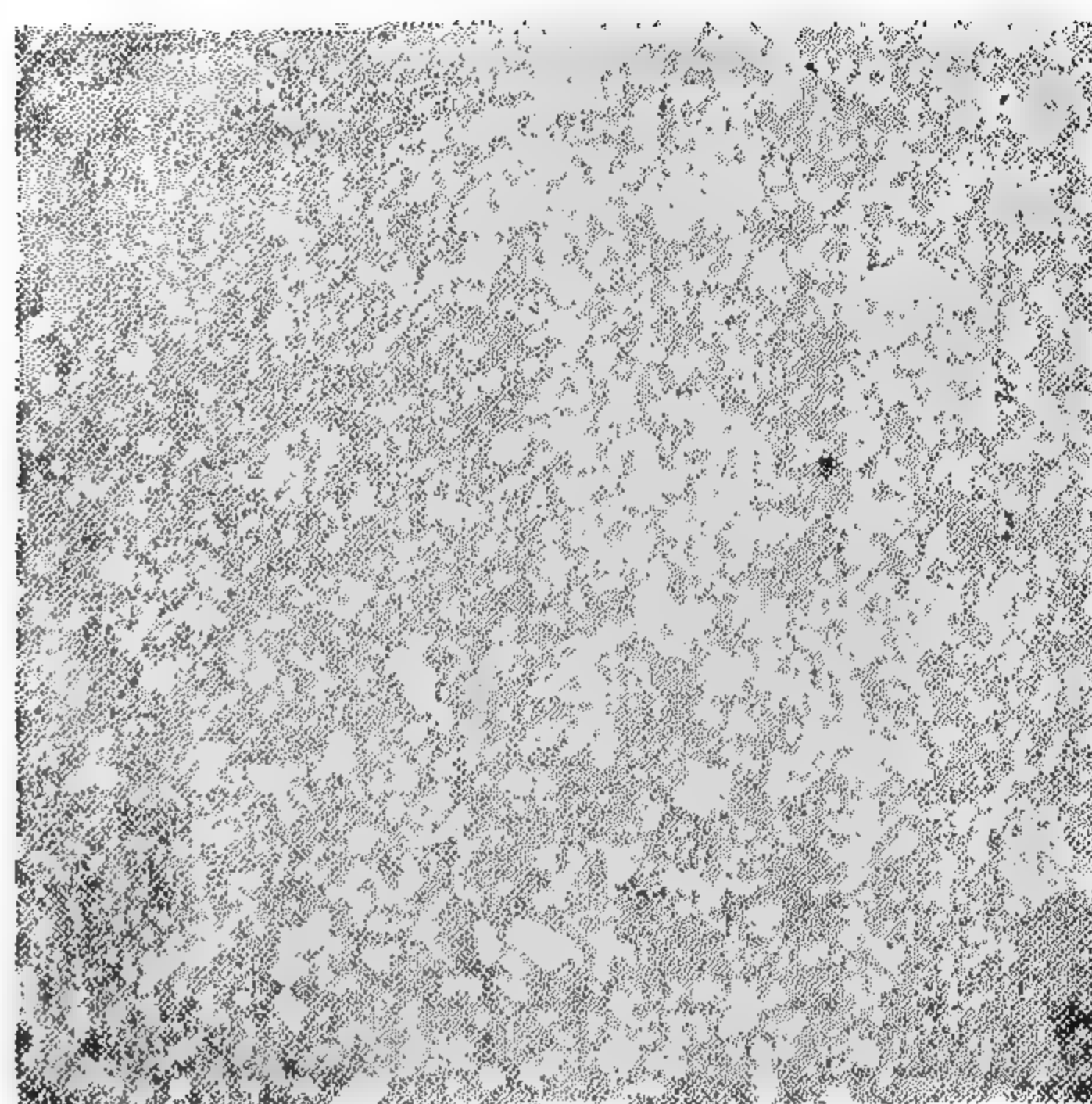
TABLE 1
Comparative Drill Tests using T₁ and M₂ High-Speed Steels

Test Stage	Speed rev/min	Feed in/min	Drill No. T ₁ High-Speed Steel						Drill No. M ₂ High-Speed Steel					
			1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5	6
1	650	8.8	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
2	650	10.6	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
3	650	12.3	18	18	18	18	18	13	18	18	18	18	18	18
4	735	14.1	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
5	830	15.8	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
6	870	17.6	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
7	960	19.4	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
8	1050	21.1	55	40	11	..	13	3	100	3	99	11	9	21
9	1050	22.9	11
Total Holes			181	166	137	123	139	129	237	129	225	137	135	147
Average			146						157					

Drills $\frac{7}{16}$ in diameter, manufactured from $\frac{9}{16}$ in diameter bars, blind holes $1\frac{7}{32}$ in. deep drilled in standard test material (BS328), coolant "Dixol" soluble oil in water (1:10)

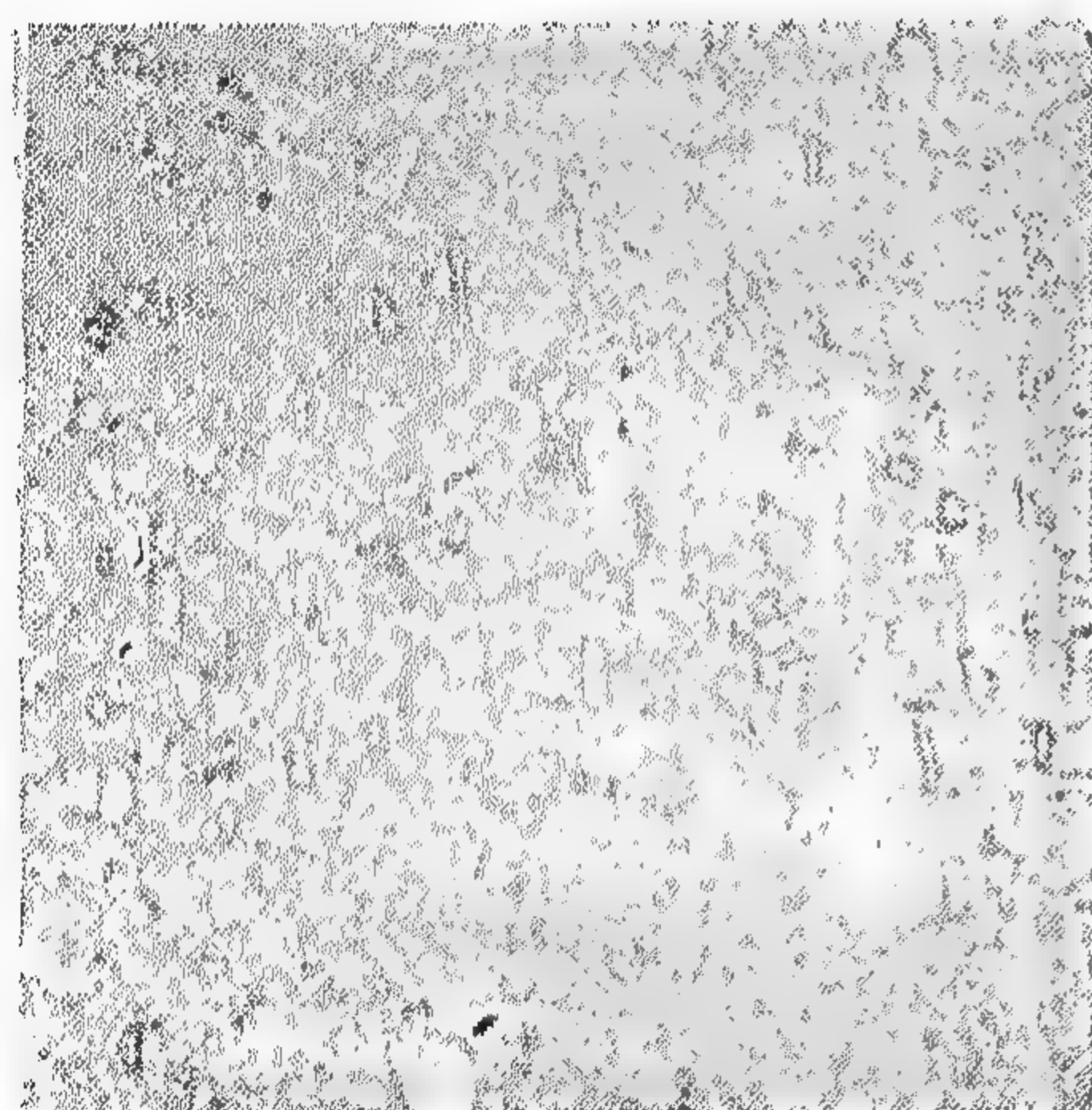


18-4-1

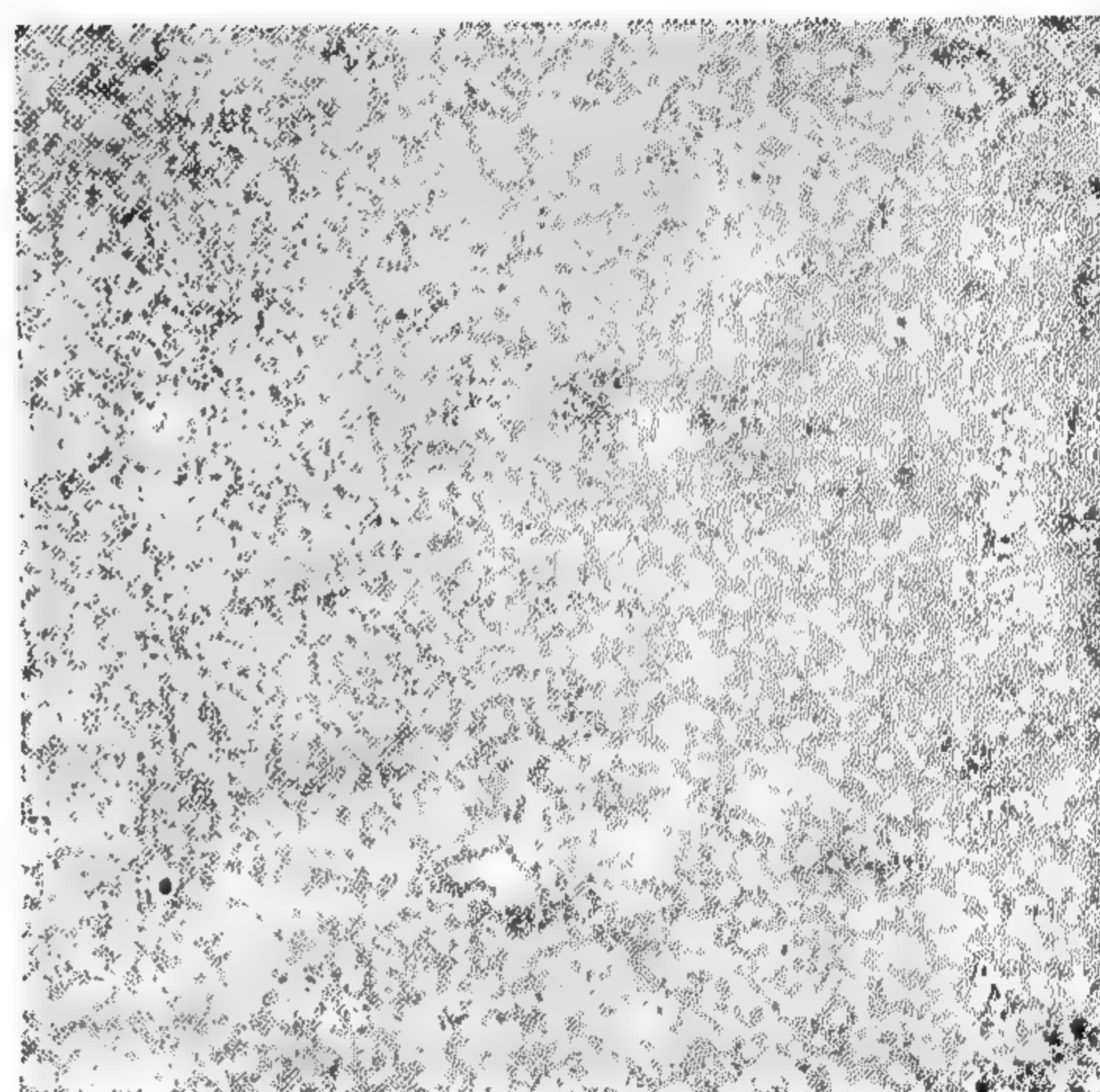


18-4-2

500 x 1



D



D MO 5

As a result of extensive research much information regarding carbides has been made available. Residual analysis points to the complicated composition of carbides with respect to intersolubility, agglomeration and their varied reaction during the heat treatment. Of the various types of steel which have been compared, chromium is present in equal quantities and, therefore, is non-specific in this case. The large carbides found in the 18-4-1 steel must be regarded as containing tungsten as well as having the largest vanadium content. In the case of the 18-4-2 steel, the number of larger carbides has increased. Pure vanadium carbides have been

added which are also found in D- steel. The numerous smaller carbides found in the D MO 5 steel contain molybdenum. It is known that carbides containing tungsten is not pure tungsten carbide, and at its best described as mixed tungsten carbide, and that containing molybdenum described as mixed molybdenum carbide. It is possible that vanadium carbide is present in a pure state, providing the vanadium content approximates 2%, and the carbon content is in the correct proportion. Accurate micro-hardness tests of these types of carbide have shown that the pure vanadium carbide is the hardest of all carbides. The mixed molybdenum

NEW HIGH SPEED STEEL

By

Dr. MOHAMED AMIN FARID

Why does a correctly hardened high speed steel retain its characteristics such as resistance to heat, wear and degree of hardness, without loss of elasticity? In the following short survey an attempt is made to explain the nature of high speed steel.

The nature of carbon steel is determined by the proportion of iron to carbon. We will now endeavour to describe the nature of high speed steel according to the type and behaviour of its special carbides and their relation to the basic mass. The steel known as 18-4-1 or "B" steel with its variations (see Analysis after) is the result of long and careful development and is taken as a basic for the purpose of the survey.

Many years ago metallurgists owing to economic conditions, were forced to maintain with only a small percentage of rare metals, a steel equal in quality to the 18-4-1 steel, which at that time was the best obtainable. In spite of poor supplies of rare metals the high standard required of a good quality high speed steel had to be maintained. A new line of research was undertaken by all leading steel manufacturers and research institutes, the results of which were published. The tungsten constituent had to be reduced and where the necessity arose replaced by other rare metals. As a result of the work undertaken, several new types of steel were discovered and are still in use to-day. The following two methods were found to be successful in replacing the effect of Tungsten, which at that time

was unobtainable. One of these methods maintained the balance by increasing the Vanadium content and the other by adding Molybdenum.

We will now compare these two new types of steel with the 18-4-2 steel.

	C% ¹⁾	W% ²⁾	MO% ³⁾	V% ⁴⁾	Cr% ⁵⁾
B 18-4-1 Steel	0.75	18		1	4
B Special = 18-4-2	~	18		2	4
D	0.8-0.85	12	1	2.5	4
D MO 5	0.8-0.85	6.5	5	2	4

1) Carbon, 2) Tungsten, 3) Molybdenum, 4) Vanadium,

5) Chromium.

The alloying element such as tungsten, chromium, molybdenum and vanadium, which are found in high speed steel have all a definite relationship to the carbon. To a greater or lesser degree they form unsaturated carbides, which differ greatly from each other. They differ in size, shape and hardness but as so-called secondary carbides, also vary in their relationship to the basic mass, that is in their reaction during the hardening process. Microscopic examination of hardened samples of the three types of steel mentioned clearly indicates the differences in size, shape and quality.

The 18-4-1 shows large and small carbides. The D-steel has a similar structure. The D MO 5 steel, however, shows new types of carbides which are of medium size and equally distributed. The difference in the carbides is still more clearly seen when examining steel containing 18% tungsten and approximately 2% vanadium. It will be noticed that the quantity of carbides has increased.

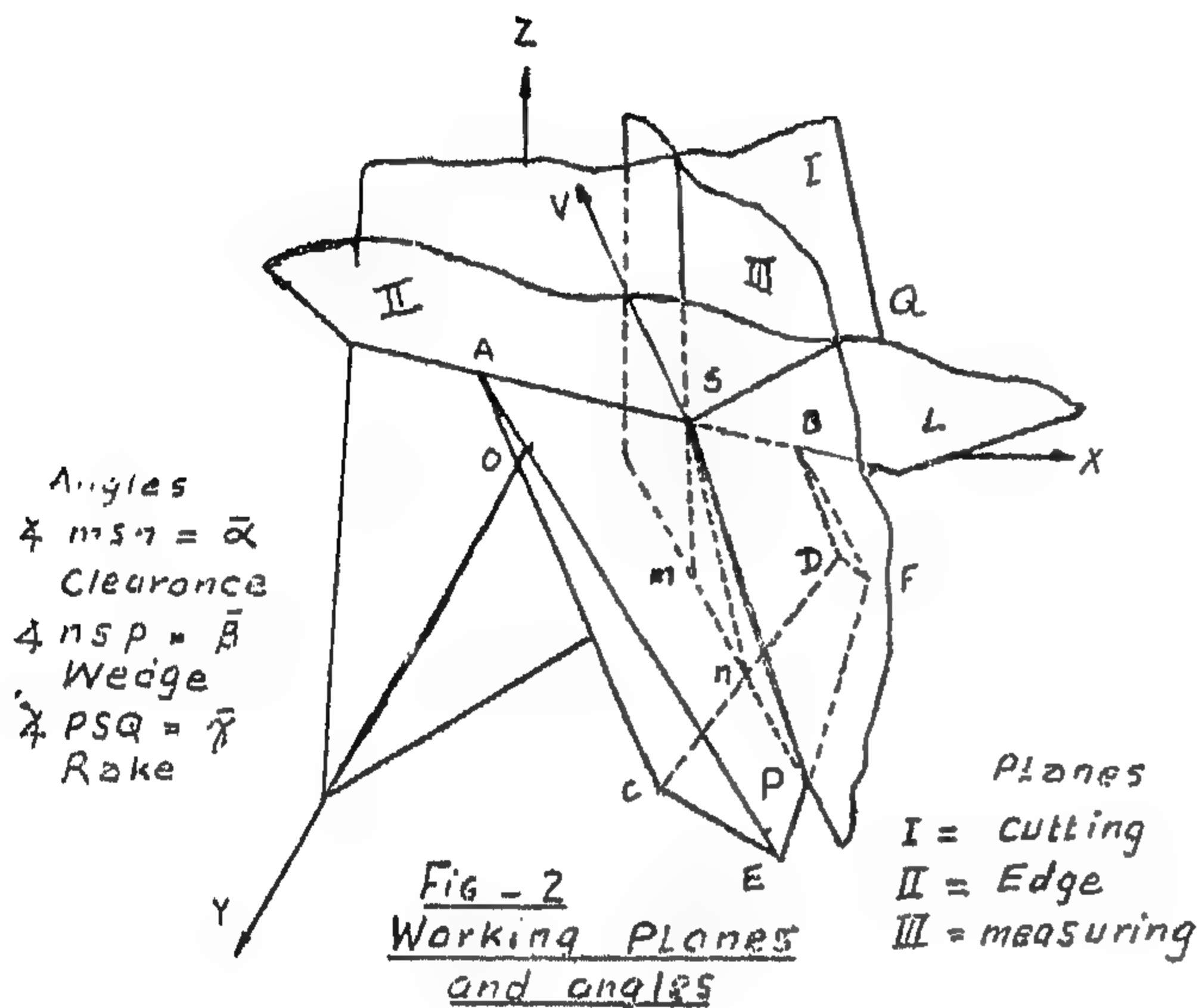
The relations between the tool cutting angles and the the working cutting angles mathematically and graphically are shown on my next approach. An extension for the thema can be done for measuring the cutting angles in other planes rather than in the measuring planes given in my approach.

CONCLUSION :

A general system is now given which can be applied for all types of cutting tools, besides relation between geometrical and real cutting angles can be determined mathematically and graphically; not only in the measuring planes given but also in arbitrary chosen planes.

REFERENCES

1. United kingdom proposal for the normal rake system of cutting tool nomenclature. ISO/TC 29/WC 20 (U.K.-1) septamper 1962.
2. Zerspantechnik - Karl-Theodor Preger. (FRIEDR. VIEWEG' SOHN-BRAUNSCHWEIG 1965.).
3. Kronenberg, M.: Springer Verlag, Berlin 1954.
4. Metal cutting theory and cutting tool design V. Arshinov and G. Alekseev. Mir publishers. Moscow 1970.
5. Metal - cutting machine tools A. Gavryushin. N. Lisitsyn, O. Trifonov. Mir publishers Moscow 1967.
5. Abendroth n. Menzel : Grundlagen
6. Abendroth n. Menzel : Grundlagen der Zerspanungslehre Bd. 1. VEB-Fach-buchverlag, Leipzig 1960.
7. Burmester, H.J. : Spanende Formung. Fachtechnik, Duisburg 1964.
8. Krekeler, K. : Die Zerspanbarkeit der metallischen and nichtmetallischen Werkstoffe. Springer-Verlag, Berlin 1951.
9. Black, P.H., Theory of metal cutting, McGraw-Hill Book Company, Inc., New York, 1961.
10. Geometrie a nazvoslovi britü reznych nástrojü. Statni nakladatelstvi technické literatury- Praha F. Kristek.



Working inclination angle $\lambda_p = \bar{\lambda}$

Is the angle produced by the intersection of the working base plane with the working cutting plane and the working cutting edge plane.

Working side angle (γ_p) = $\bar{\gamma}$

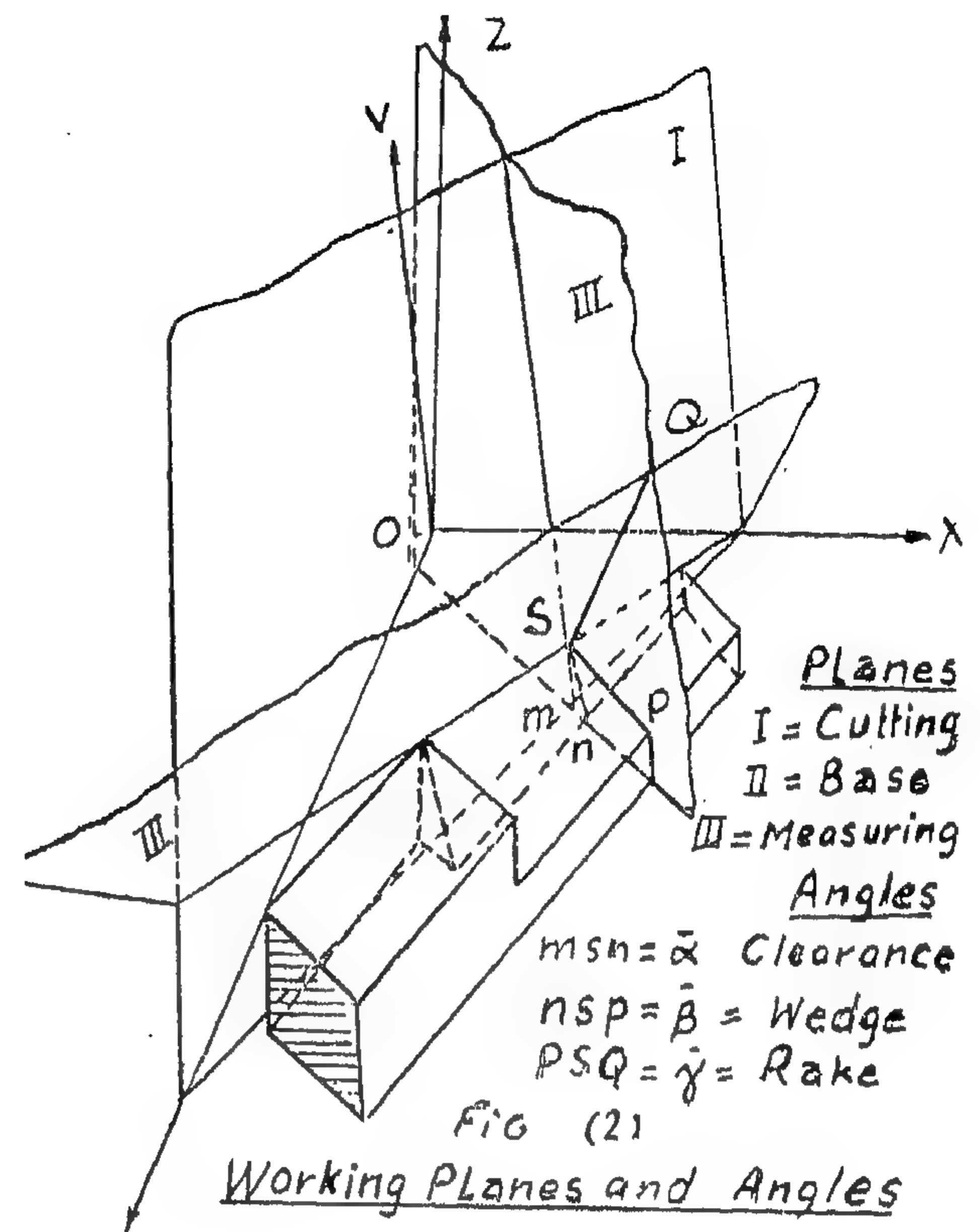
Is the angle produced by the intersection between the working base plane and working cutting plane and the working edge way plane.

Working front angle

Is the same as above only referred to the secondary cutting edge.

Working head (nose) angle $\epsilon_p = \bar{\epsilon}$

Is the angle produced by the intersection of the main and secondary working cutting edges planes and the working base plane.



DISCUSSION

The measuring plane for designating tool cutting angles is perpendicular to the tool cutting plane and to the tool base plane — On the contrary in the case of working cutting angles, the measuring plane is perpendicular to the working cutting plane and the working cutting edge plane.

This choice for the tool cutting angles leads us to the better design representation and also easier derivation of data from tool drawings for its production.

The main reason which leads us for the choice in the case of the working measuring plane is that the cutting angles measured in this plane are probably nearest to the real conditions during machining — besides it is really possible checking the working wedge angle (B_p) directly on the tool (that is perpendicular to the cutting edge).

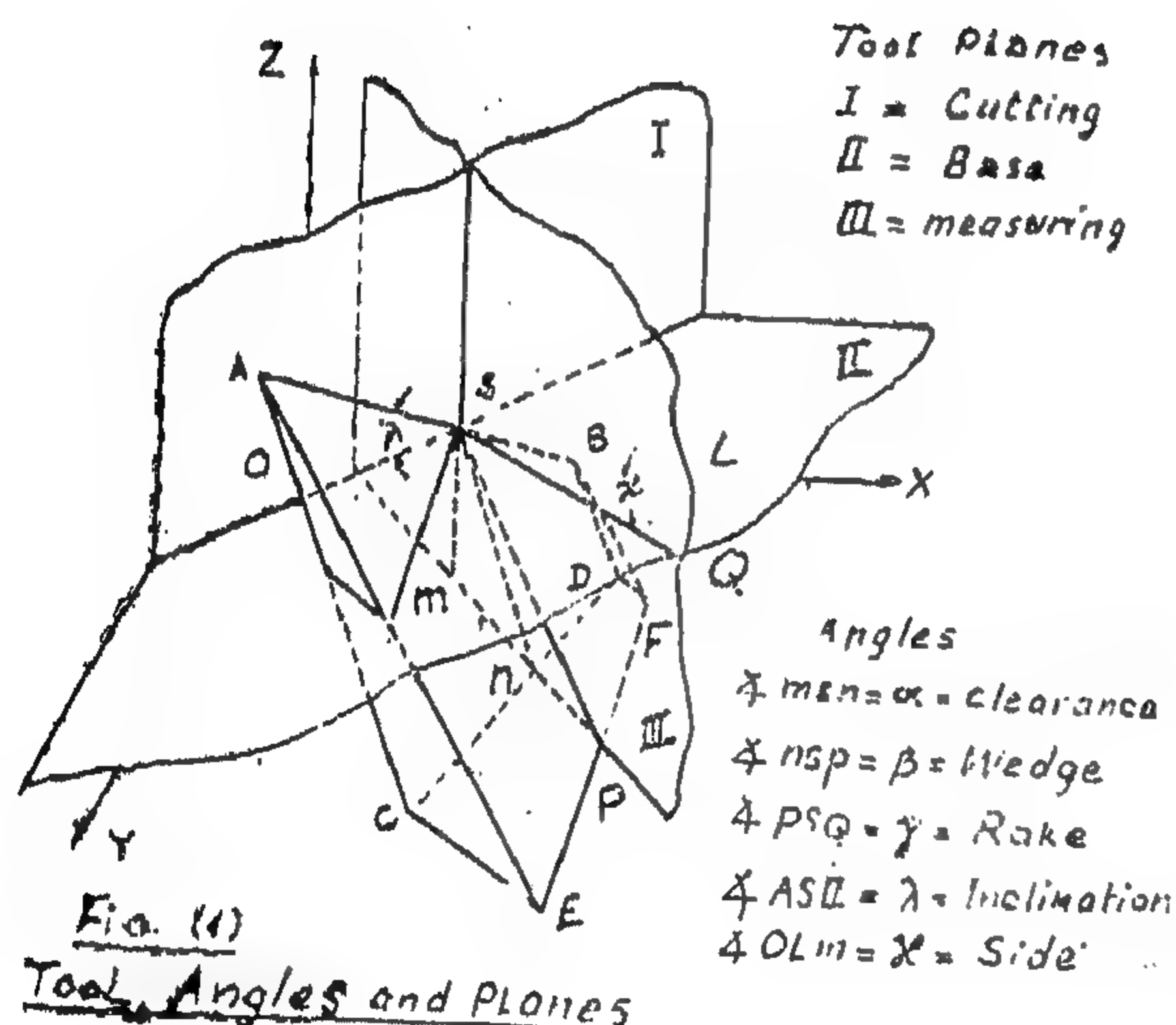
Is the angle produced by the intersection of the tool measuring plane with the face plane and the tool base plane or the parallel to it.

Tool cutting angle (δ)

Is the angle produced by the intersection of the tool measuring plane with the face plane and the tool cutting plane.

Tool inclination angle (λ)

Is the angle produced by the intersection of the tool base plane with the tool cutting plane and the tool cutting edge plane.



Working cutting angles

Working clearance angle $\alpha_p = \bar{\alpha}$

Is the angle produced by the intersection of the working measuring plane the tool flank and the working cutting plane.

Working wedge angle (β_p) = $\bar{\beta}$

Is the angle produced by the intersection of the tool flank with the face plane and the working measuring plane.

Tool side angle (χ)

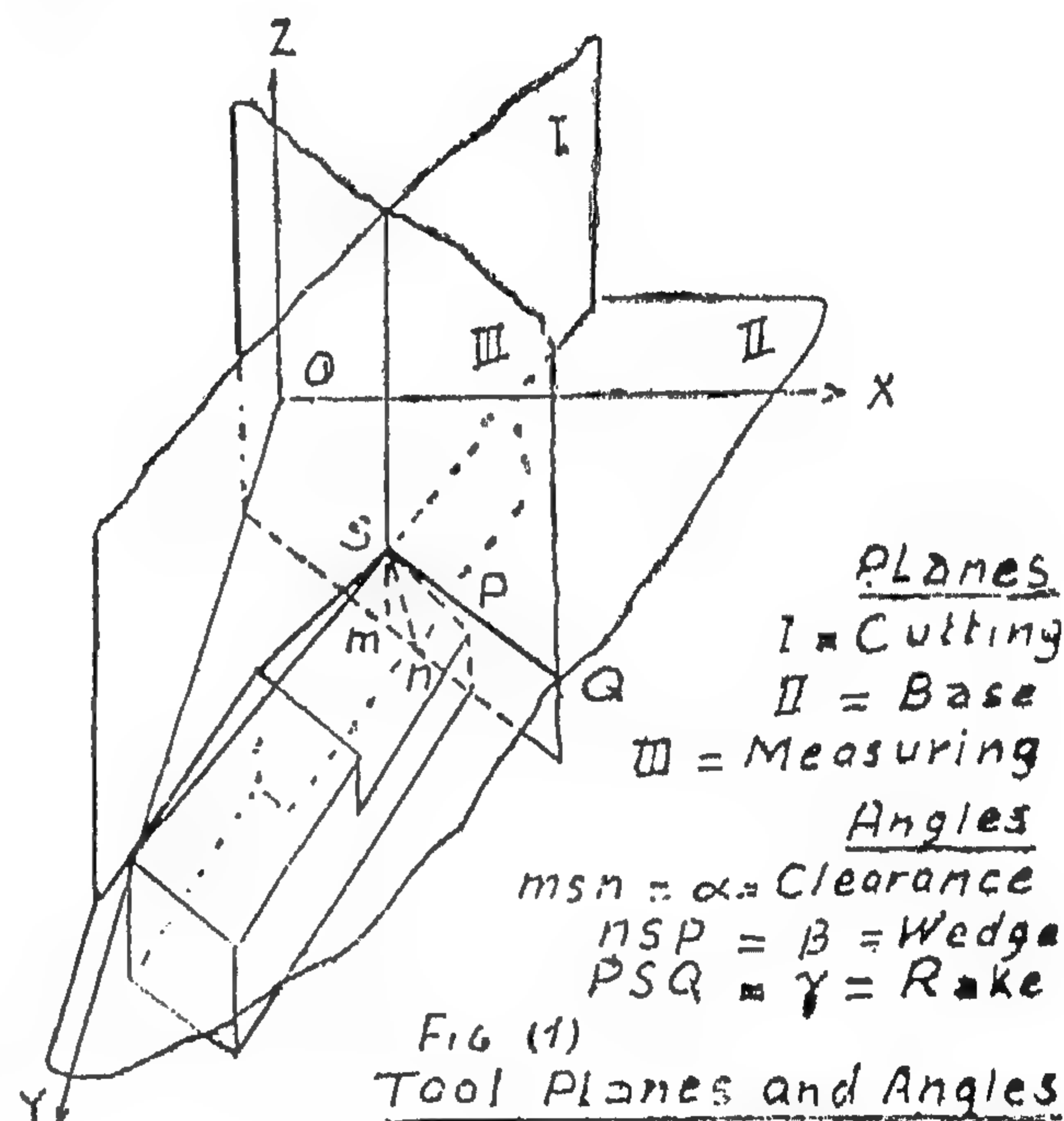
Is the angle produced by the intersection of the tool base plane with the tool cutting plane and the tool edge way plane (XZ).

Tool front angle (χ_1)

Is the same as above only referred to the secondary cutting edge.

Tool head (nose) angle (ϵ)

Is the angle produced by the intersection of the main and the secondary tool cutting edges planes and the tool base plane.

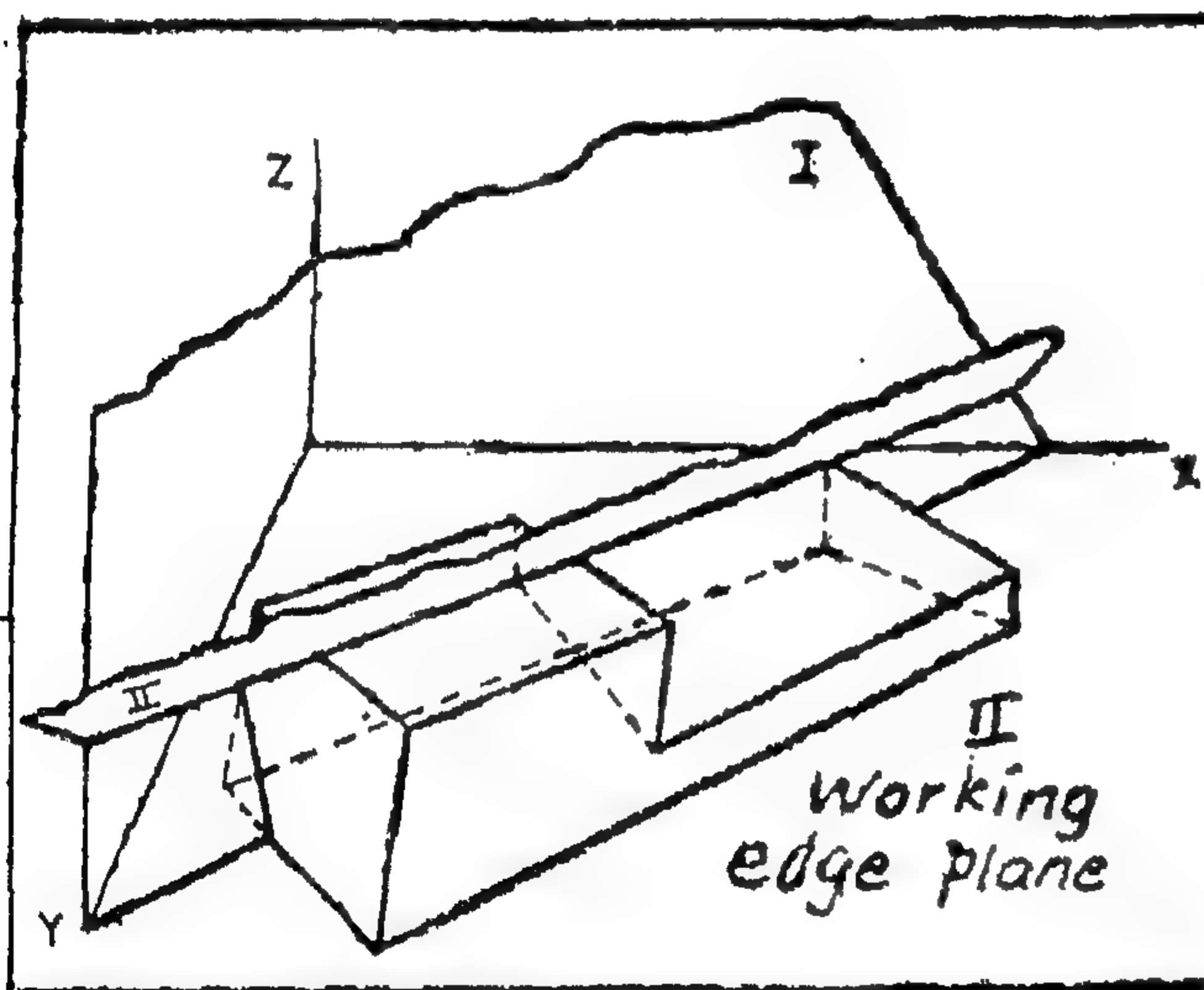
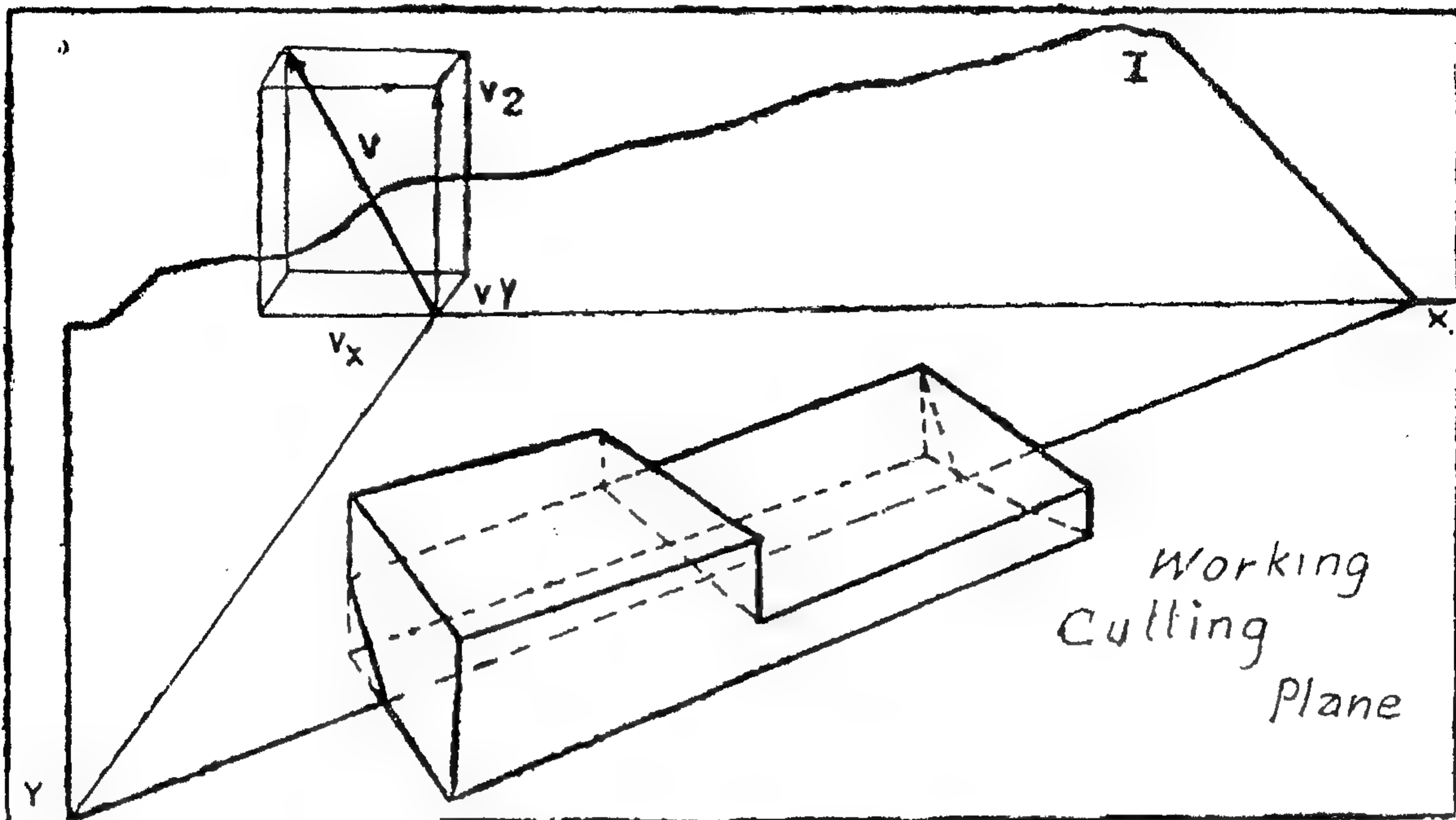


Working rake angle $\gamma_p = \bar{\gamma}$

Is the angle produced by the intersection of the working measuring plane with the face plane and the working cutting edge plane.

Working cutting angle $\gamma_p = \bar{\gamma}$

Is the angle produced by the intersection of the working measuring plane with the face plane and the working cutting plane.



Working measuring plane

Is the plane passing through the choosed point of the cutting edge and perpendicular to the working cutting plane and the working cutting edge plane.

working cutting way plane

Is the plane determined by the direction of the resulting cutting motion (V) and the longitudinal feed (Xx) All these planes are shown in Figure (2).

B — Cutting angles

Tool cutting angles

Tool clearance angle (α)

Is the angle produced by the intersection of the tool measuring plane the tool flank and the tool cutting plane.

Tool wedge angle (β)

Is the angle produced by the intersection of the flank plane with the face plane and tool measuring plane.

Tool rake angle (γ)

working base plane

Is the plane perpendicular to the direction of the cutting motion.

working cutting edge plane

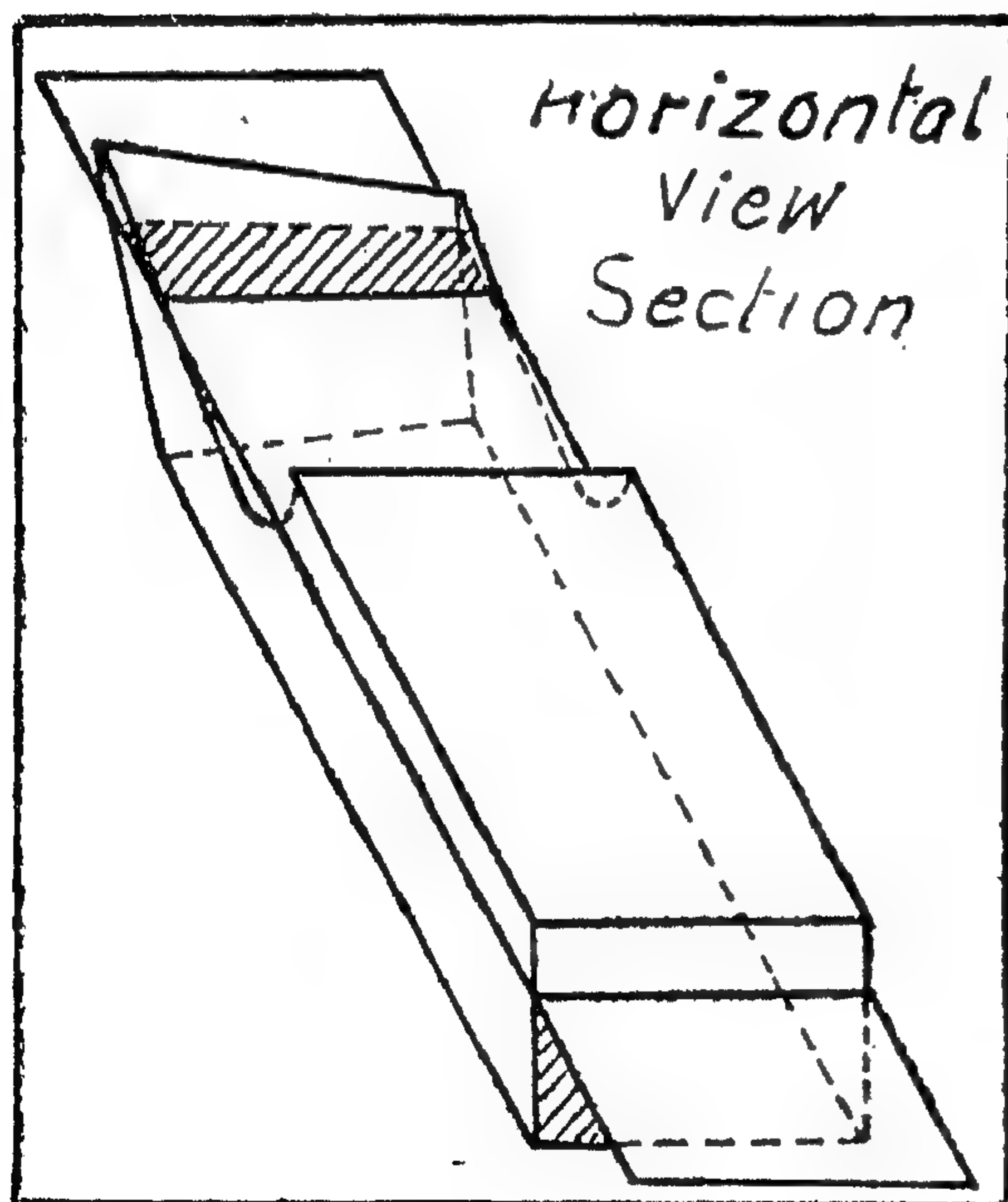
Is the plane passing through the cutting edge or tangent to it in the choosed point and normal to the working cutting plane.

Tool measuring plane

Is the plane passing through the choosed point of the cutting edge perpendicular to the tool base plane and the tool cutting plane.

Tool cutting way plane

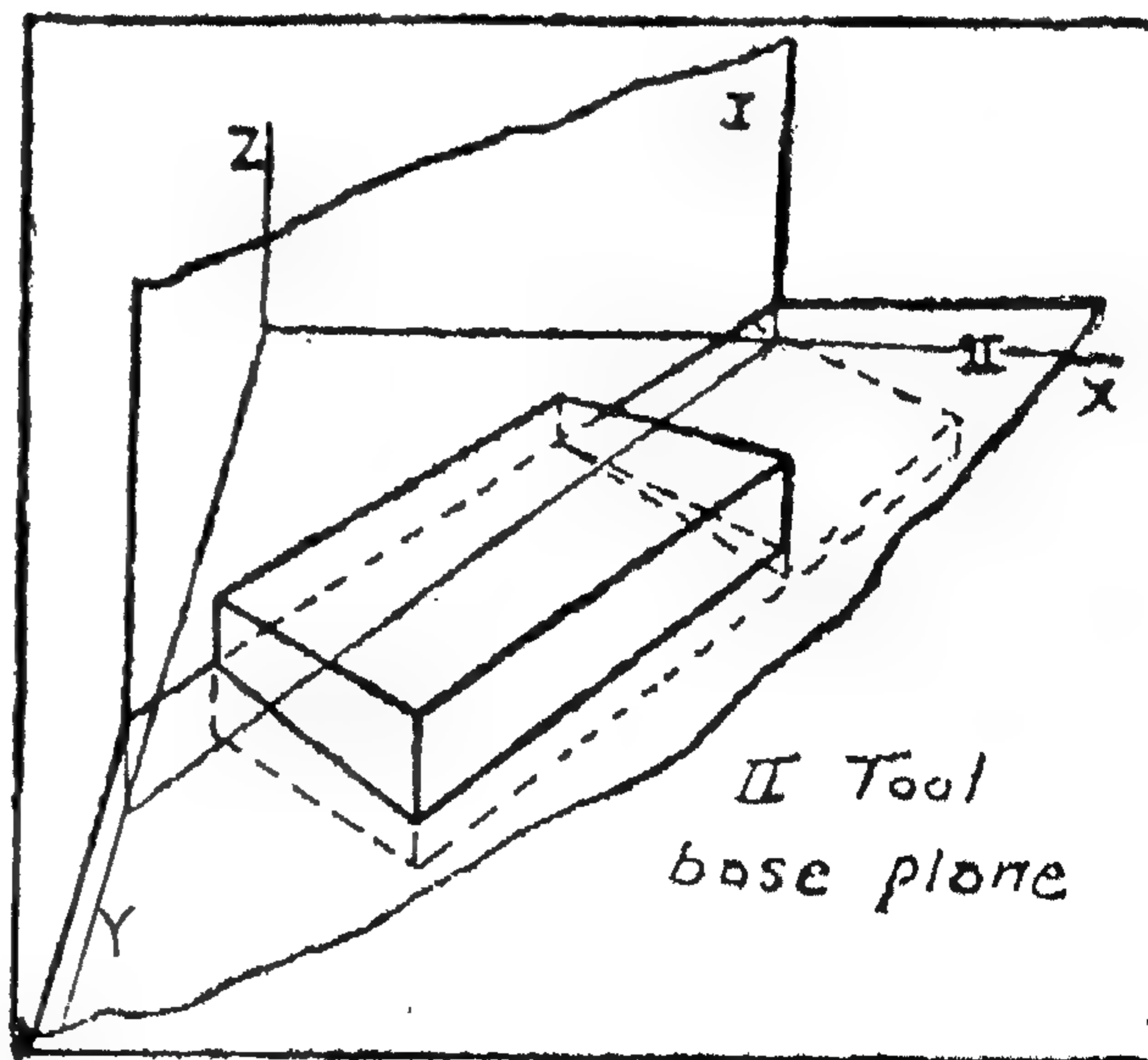
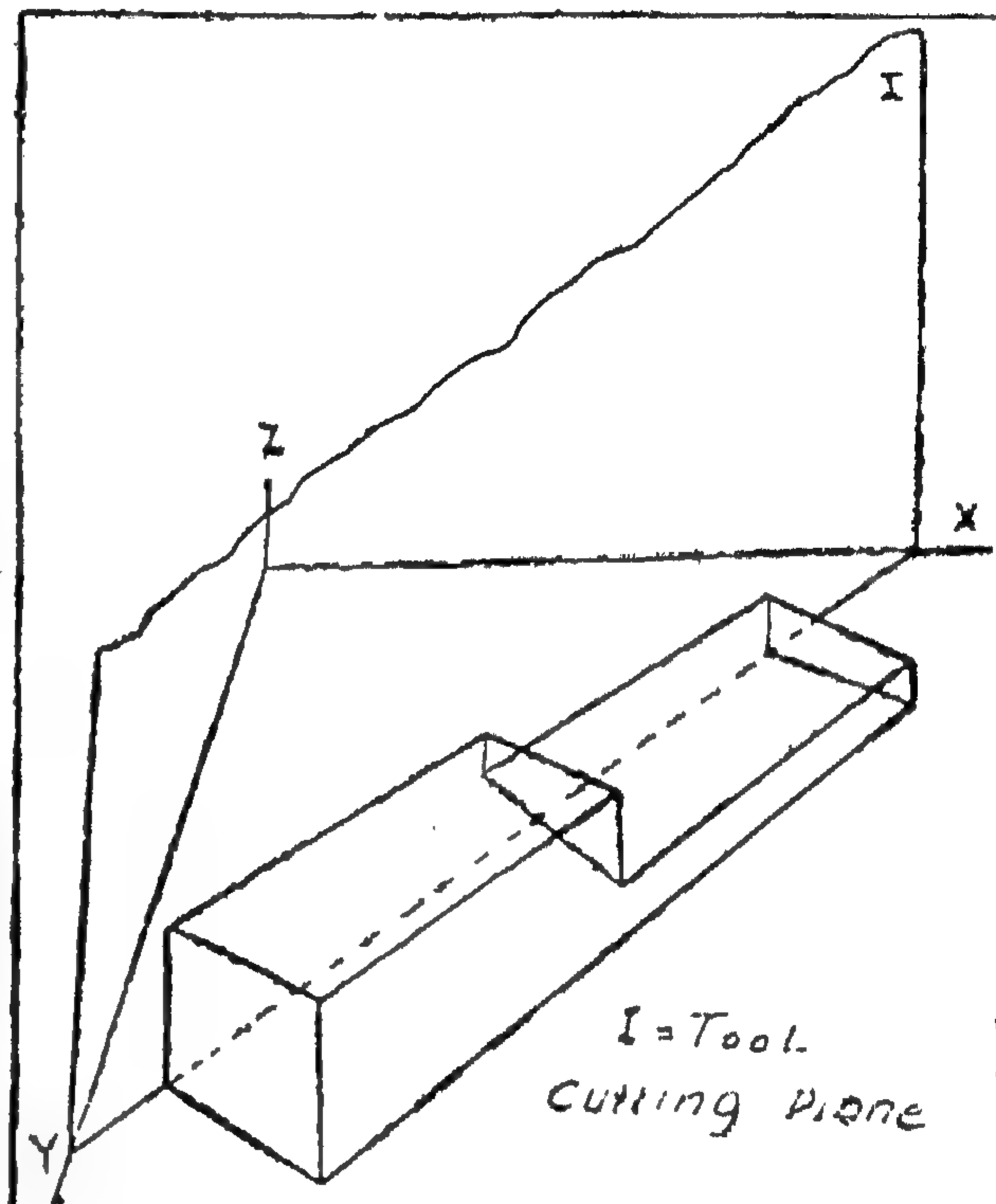
Is the plane determined by the direction of the main cutting motion (V_z) and the longitadinol feed (V_x) All these planes are shown in Figure (1).

**During the cutting operation working cutting plane**

Is the plane determined by the main cutting edge or tangent - to it in the choosed point and by the direction of the cutting motion (V).

Secondary working cutting plane

Is the plane determined by the secondary cutting edge or tangent to it in the choosed point and by the direction of the cutting motion (V).



2—Specify the relation between definitions 1_a and 1_b.

In order to fulfill all these tasks, begin with the co-ordinates system which is common for both groups under 1a and 1b.

Common co-ordinates system is determined :

a) For tools which have the main cutting motion in a straight line.

axis X—in the direction of longitudinal feed V_x .

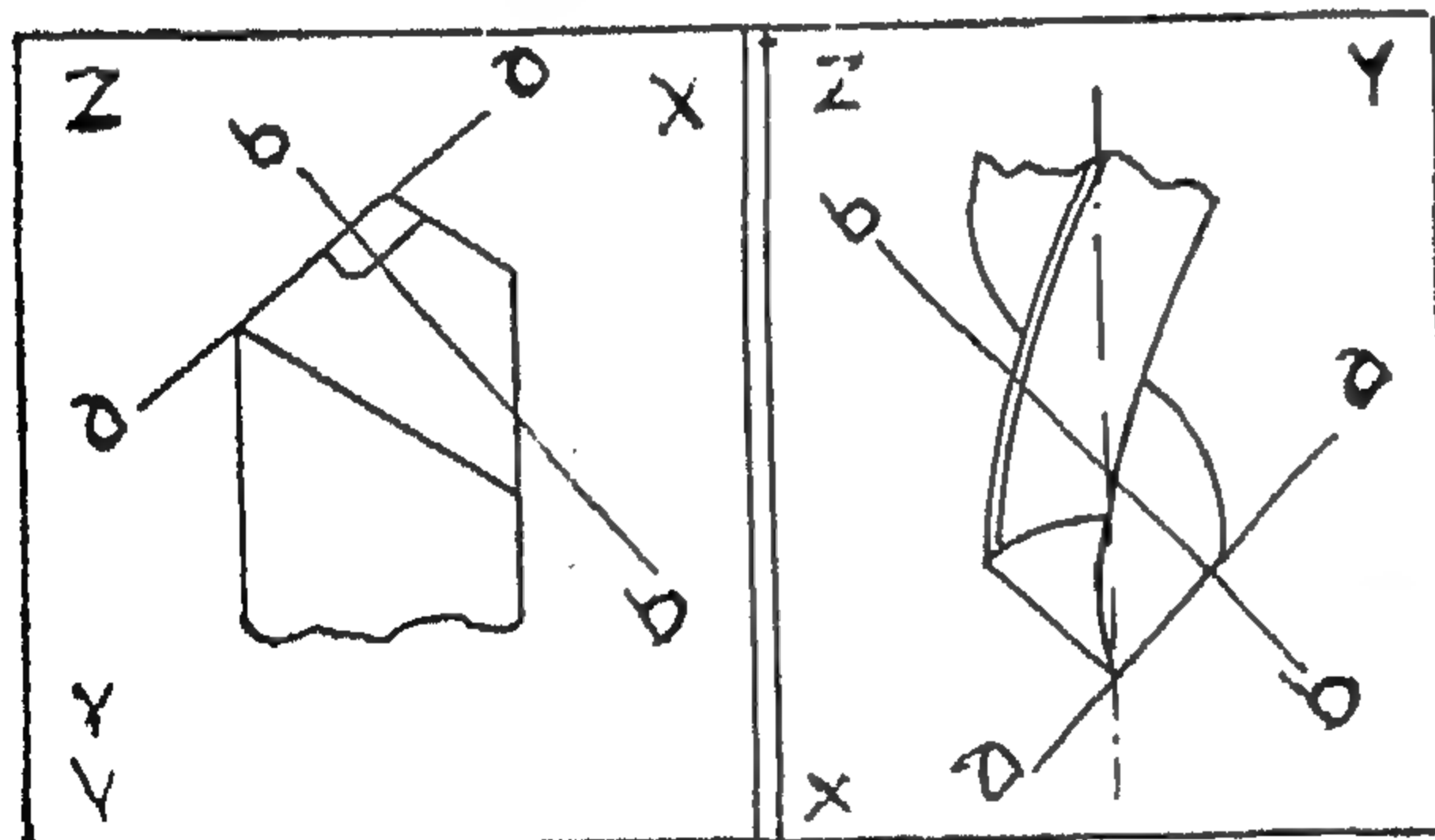
axis Y—in the direction of the cross feed V_y .

axis Z—in the direction of the main cutting motion V_z .

b) For tools having rotating main cutting motions axis X — normal to the plane of rotation from the choosed point.

axis Y — In the direction of the rotating motion plane.

axis Z — The velocity vector of the rotating motion of the tool from the choosed point.



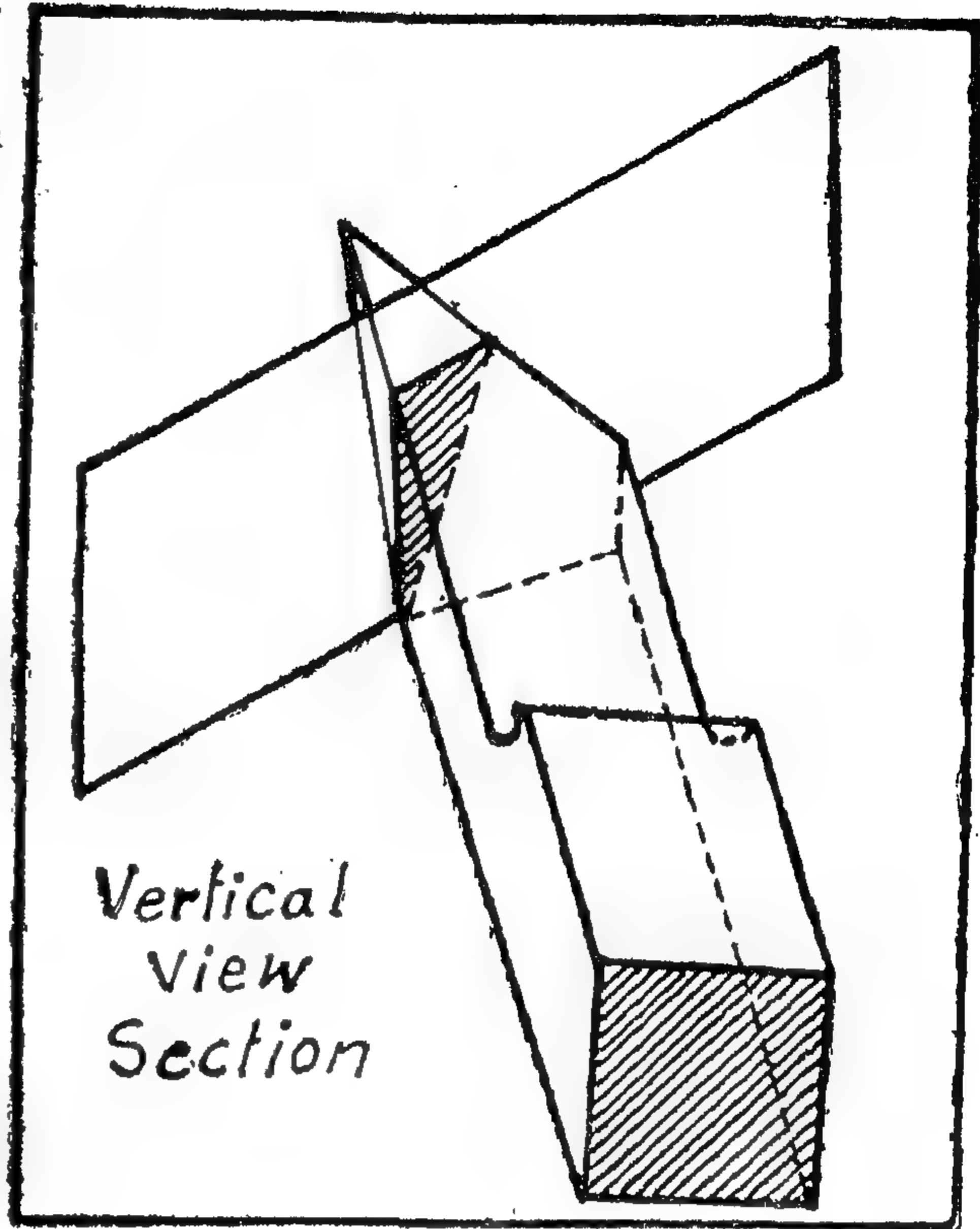
a. Lathe cutting tool b. Twist drill

aa- trace of the tool cutting edge plane

bb- trace of the tool measuring plane

XY- the base plane

Applying this suggested system we can define the elements of the geometry of the cutting tool edges as follows.



A — Planes

with respect to the tool
Tool cutting plane

Is the plane passing through the main cutting edge or tangent to it in the choosed point and parallel to the direction of the main cutting motion (with axis Z)

Tool secondary cutting plane

Is the plane passing through the secondary cutting edge or tangent to it in the choosed point and parallel to the direction of the main cutting motion (with axis Z)

Tool base plane

Is the plane perpendicular to the direction of the main cutting Motion (plane XY).

Tool cutting Tool cutting edge plane

Is the plane passing through the cutting edge or tangent to it in the choosed point and normal to the tool cutting plane.

CUTTING TOOLS NOMENCLATURE AND GEOMETRY

part One

By

Dr. MOHAMED ELHADI IBRAHIM ZAKZOUK

INTRODUCTION :

Different systems are known nowadays, that define the cutting tool angles; these systems can be summarized as follows :

a) British system (BS 1886)

The current british system of maximum rake specifies that; by the inclination of the face of the tool over which the chip flows in a plane normal to the base of the cutting tool and in the direction of maximum slope.

b) American system (ASA)

The american system (ASA) specifies the rake plane by giving its inclination in two "vertical" orthogonal planes one parallel to the axis of the cutting tool and the other normal to it.

c) German system (DIN)

The german system (DIN) specifies two rake angles in "vertical" orthogonal planes, one the back rake in a plane containing the cutting edge (called the cutting edge plane) and the other the side rake in a plane perpendicular to the tool cutting edge plane.

d) Proposed normal rake system

This system is closely related to the german (DIN) system except that instead of measuring the slope of the tool rake face in a plane perpendicular to the tool base (as for german side rake), it is measured in a plane normal to the cutting edge, and this slope is termed "normal rake". It is proposed to retain the german "back rake" (which is the inclination of

the cutting edge in a plane parallel to this edge. but to rename it "inclination". The inclination refers to the inclination of the cutting edge to the tool base.

In a trial to find a unified system for defining the cutting tools angles applicable for all different types of cutting tools, I put this work.

A new approach for a unified system

General principles :

The determination and design of the main elements of the cutting tool edge, which is made in the form of a wedge penetrating the processed material must serve these purposes :

- 1 — The construction of the tool.
 - Production, regrinding and control of the tool.
- 3 — To specify the relative position between the active elements of the tool (edges and surfaces) and the workpiece during the machining process in order to give a single purpose principle for the definition of the cutting process.

Thus for these reasons it is necessary to:

1 — Classify definitions.

- a) Definitions indicating the geometry of cutting tool edge from the geometrical point of view.
- b) Definition indicating geometry of the cutting edge during the machining process.

INDUSTRY & PRODUCTION

INST. OF MECHANICAL ENGINEERS
INST. OF ELECTRICAL ENGINEERS

ما يجب أن تعرفه عن :

شركة القناة لأعمال الموانئ

إحدى شركات هيئة قناة السويس

القاهرة ، صحت الزهور - مدينة نصر - ت : ٨٢٣٣٠٤ - ٨٢٢٨٦١

— امتداد حاجز أبي قير بكتل ٧٠ × ٧٠ × ٧٠ ،
٢ طن ، ٢٠ طن .

— تخطيط أرصفة سفاجا .

— مأخذ وحدات الملوحة بمرسى مطروح .

— حماية الحاجز بالدولز بأبي قير .

— مأخذ مياه على نهر النيل بالتبين .

٤ - أعمال القزقات :

— إنشاء قزق بورش هيئة قناة السويس بمرسى توفيق .
— قزق سفاجا .

— اصلاح عواريات بأرصفة ميناء الاسكندرية .

٥ - الأعمال المدنية :

— المرحلة الاولى والثانية من مشروع ناصر لتوسيع
قناة السويس .

— مشروع الرياح الناصري .

— سحارات بلبيس والشوليا وقابس .

— إنشاء خزائين للمازوت بسفاجا .

— إنشاء ورشة واستراحة للعاملين بسفاجا .

— سحارة مصرف أبو صوبر تحت ترعة الاسماعيلية .

— أساسات سحارة مصرف المسموم تحت ترعة
النوبارية .

— النطاقت الشبكية لحماية الكبارى والقناطر .

— محطة رفع مياه البحر بالحمراوين .

— سحارة مصرف النور الرئيسى .

— الأعمال الترابية والصناعية لمصرف دير السنقورية

— الأعمال الترابية للمناطق الثلاث لمصرف فاطم منى

مصرف دير السنقورية الرئيسى .

(ب) الأعمال الخارجية :

بالجمهورية العربية السورية :

— اصلاح واعادة انشاء مكرر أمواج ميناء اللاذقية .

— إنشاء ميناء جبلة للمصيد بسوريا .

— تطهير ميناء طرطوس بسوريا .

— إنشاء الرصيف العميق بطرطوس .

بالجمهورية العربية الليبية :

— توسيع ميناء درنة .

— انشئت الشركة فى يناير ١٩٦٥ ، براس مال قدره (اثنين
مليون جنيه مصرى) أصبح الآن ٢٥ مليون جنيه .

نشاط الشركة :

— دراسة وتنفيذ المشروعات الانشائية البحرية ، كحاجز
الأمواج والأرصفة والمراسى والقزقات والأحواض الجافة
والعائمة والمنائر وعلامات الارشاد وخلافه .

— عمليات القطر والانتقاذ والانتشال البحرى .

— أعمال التطهير .

— الحماية الهندسية للشواطئ .

— أعمال مدنية مختلفة فى الداخل والخارج .

أهم الأعمال التى قامت الشركة بتنفيذها منذ تأسيسها :

(١) الأعمال المحلية :

١ - حاجز الأمواج :

— حاجز أمواج رأس البر .

— حاجز أمواج ميناء البترول بالسويس .

— حاجز أمواج أبي قير .

٢ - أعمال التطهير :

— تطهير بوغاز البرلس .

— تطهير وتعميق ميناء مرسى مطروح .

— تطهير ميناء الحمراوين .

— تطهير وسملة ملاحية على ترعة النوبارية .

— تطهير ميناء سفاجا .

٣ - أعمال الموانئ :

— إنشاء رصيف ومبنى الارشاد بالاسماعيلية .

— ميناء بور سعيد .

— ميناء الحمراوين .

— ميناء الأليوم بنجع حمادى .

— توريد كتل ديش لحاجز أمواج أبي قير .

— رصيف أبي قير .

— رصيف مرسى مطروح .

— أرصفة سفاجا .

— إنشاء رصيف لبناء السفن بأبي قير .

— توريد وصب كتل نثرابودز بأبي قير .

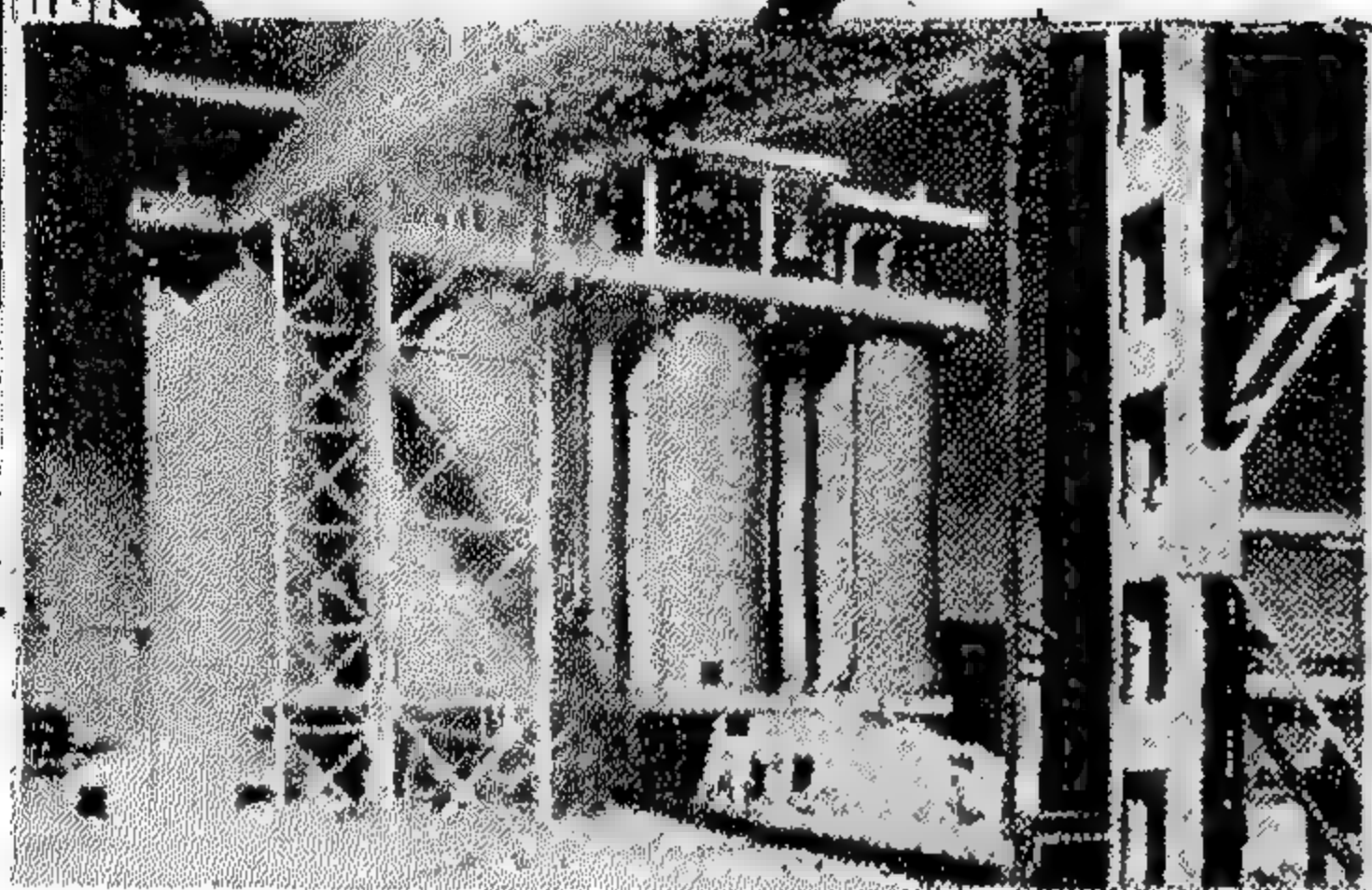
— إنشاء رصيف من الكتل ١٥ - ٢٠ طن بأبي قير .

شركة القاهرة العامة للمقاولات

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة لمقاولات المباني

الطاقة
الانتاجية
٨ مليون
جنيه سنوياً

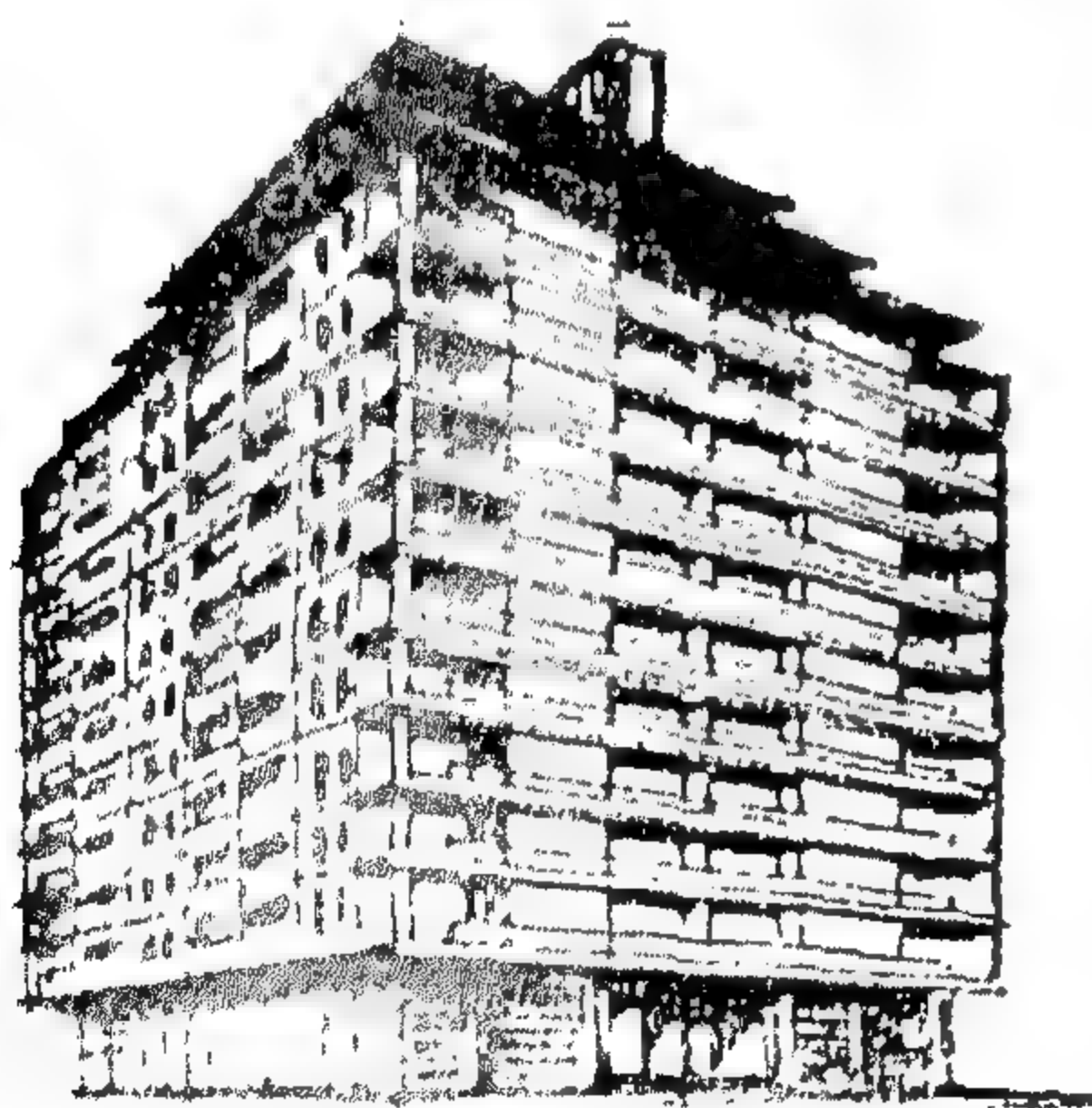
- تعتمد الشركة في تنفيذ عملياتها على التنفيذ الذاتي
- تعمل في مجال الإسكان والخدمات إيماناً منها بالرهدين
- القطاعين من أهمية كبرى في بناء خطة التنمية
- تعمل في مجال الصناعة لدعم التقدم الصناعي وتطوير الاقتصاد القومي
- تعمل في مجال التعمير لمنطقة التوسيع



الصوامع / مصنع الطوب الرملي بمدينة نصر

الإدارة العامة، ١٠ شارع يوسف الجندي - باب اللوز - القاهرة
تليفون: ٣٢٩٤٣ - ٣١٤٥٢ - ٢٢٦٩٩
• الفرع •

الإكسپريز، ١٣ شارع عسرايف - تليفون ٢١٥٧٠
السويدي، شارع عبد السلام عارف - تليفون ٢٠٩٨
طرابلس / ليبيا: شارع سيد الإسلام - عمارة القريمان من ١٩١ - تليفون ٤٣٣٥٩



عمارة الجيزة ورفاعة السكنية

شركة القاهرة للإسكان والتعمير

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للإسكان والتعمير

إدارة
تقسيم
أراضي
الغيد

تقسيم
أراضي
وتزويدها
بالمرافق

مساكن
لجميع
المستويات

مشروع تقسيم السيوف - مباحين

حاليا

إسكان

حاليا

تعمير

- شقق بشارع ابرنت زنگي بالزمالك
- شقق بشارع ابراهيم ابل الفتوح بالرفقة
- مكاتب بمحارة رحليلت بشارع رحليلت
- مشروع تقسيم أرض مباحين بالاكندرية
- " أرض الفضالي بالرائس السودان
- " تقسيم مدينة السادات بطريق مصر / اكندرية البحري

المركز الرئيسي ١٩ شارع عبد السلام عارف بالقاهرة تليفون: ٢٢٢٤٧ / ٢٢٠٢٥

النقل النهري يحقق نهضة علمية حديثة

بإنشاء مركز التدريب الإقليمي

تشمل دراسات تخصصية عليا للمهندسين والماليين والاداريين في النواحي المتصلة بعملهم بالنقل النهري واعداد برامج خاصة للمستجدين لرفع مهارة العاملين حاليا بالقطاع .

ويتكلف نحو مليون جنيه مصرى تحملتها المؤسسة بالإضافة الى ٤٠٠ ألف دولار تحملتها هيئة برنامج التنمية التابع للأمم المتحدة وهى قيمة المعدات والأجهزة العلمية الحديثة وتكاليف البعوثين المصريين للخارج الذين - يقومون بالتدريب فى المركز وتكاليف الخبراء والمعاونين لنا من الأمم المتحدة .

ويقام هذا المركز على مساحة من الأرض تبلغ حوالى ٢٠ ألف متر مربع ويتكون من مبنى رئيسى مكون من ثمان طوابق بالإضافة الى صالة للعرض وصالة للمحاضرات وورشنة وحمام سباحة ومبنى ملحق به . وقد صممت صالة المحاضرات وجهزت بسقف عرض ٢٤ مترا بدون اعمدة داخلية .

وسوف ينتهى العمل فيه خلال عام ١٩٧٥ بمشيئة الله .

وبعد .. فهذه بعض خطوات المؤسسة المصرية العامة للنقل النهري والتي تتبعها بمشيئة الله خطوات جادة للتطوير والنهوض بصناعة النقل النهري بجمهورية مصر العربية التي تواليها حكومتنا الرشيدة بقيادة الرئيس المؤمن محمد أنور السادات الكثير من اهتمامها .



شبكة النقل والمواصلات هى مرآة تعكس على الفور تطور الدولة ونهضتها ومواكبها لروح العصر .. فالنقل مرفق حيوى وهام .. وشبكته .. هى دائما الشرايين التى تزود الاقتصاد القومى بعناصر الحياة أولا بأول .. انها تنقل الحياة فى صورة ركاب .. أو سلع .. أو تجارة .. أو بترول .. الخ من قلب الدولة الى أطرافها المترامية .. وتترك هذه الحركة بالطبع اثرها الفورى على كل شىء حيث تدب الحياة وتنتعش التجارة وتزدحم الأسواق الامر الذى يترك بصماته على حياة الجماهير .

والنقل النهري يعتبر ارحص وسائل النقل كما يمتاز بقدرته على نقل البضائع والمواد ذات الأوزان والأحجام التى يصعب نقلها بوسائل النقل الأخرى لذلك كان التفكير فى نقل المليون طن من الفحم الحجري اللازم لمجمع الحديد والصلب من الاسكندرية الى حلوان عن طريق النقل النهري امرا طبيعيا ولذلك تم تحويل ترعة النوبارية الى مجرى ملاحى من الدرجة الاولى ويعتبر هذا المشروع اضخم مشروعات الثورة فى مجال النقل النهري حتى الآن .. وقد تم الاعداد له وتنفيذه اثناء الاعداد لمركة التحرير والنصر .. وقد بلغت تكاليفه ٢٥ مليون جنيه فى قطاع النقل فقط وبهذا العمل العظيم أصبحت الوحدات النهرية تقطع المسافة بين القاهرة والاسكندرية فى ثلاثة ايام بعد ان كانت تقطعها فى عشرة ايام .

ولرفع كفاءة العاملين فى قطاع النقل النهري

فانه تم الاتفاق على إنشاء مركز التدريب الإقليمي للنقل النهري ويهدف الى تحقيق نهضة علمية حديثة فى مجال النقل النهري لجميع المستويات ولتختلف التخصصات وستشمل الدراسة بالمرکز اعداد طبقة جديدة مثقفة من العاملين بالوحدات النهرية والعاملين فى بناء السفن وصيانتها كما

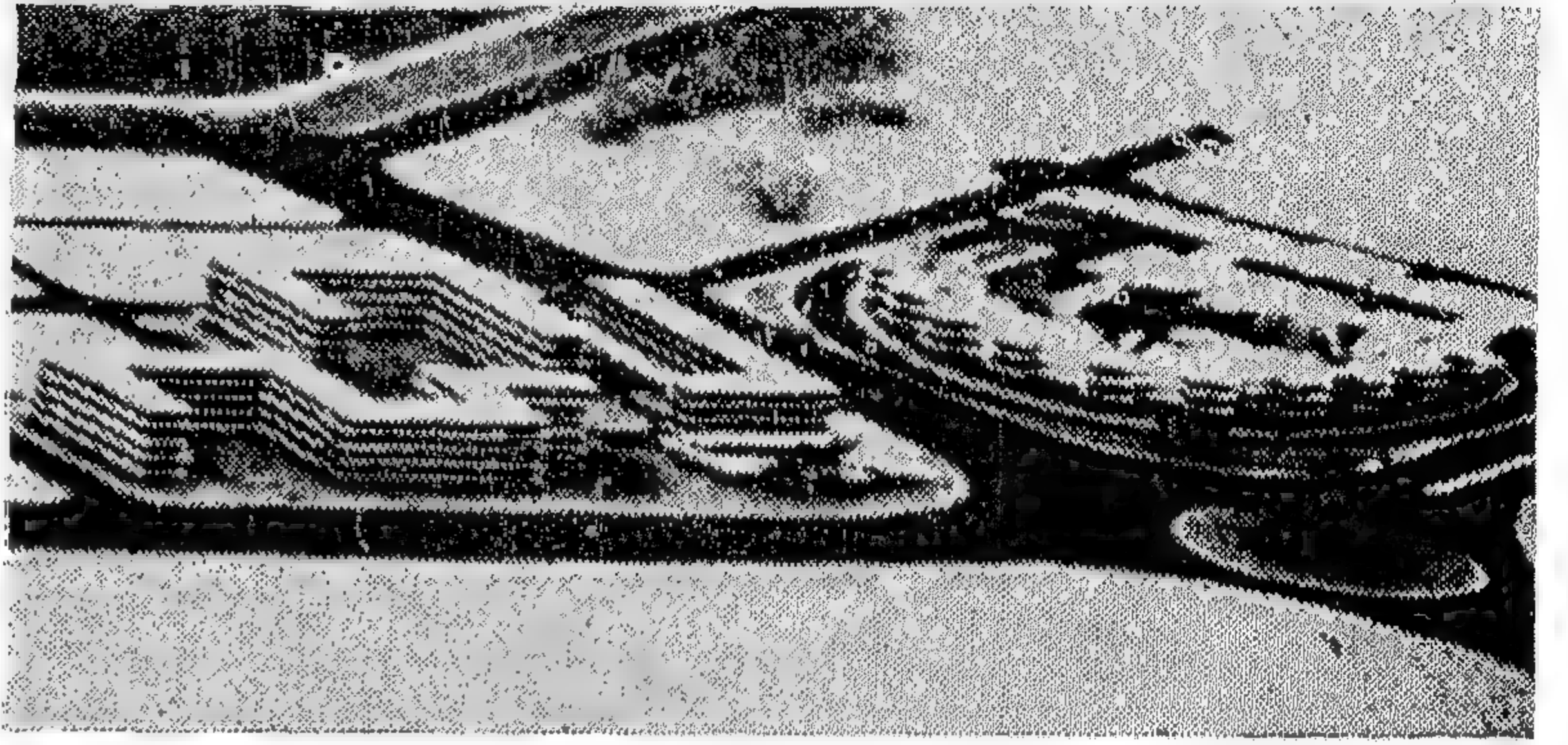
حفاظاً على ايجابيات النضر... تشارك شركة الشمس للإسكان والتعمير

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للإسكان والتعمير

في مسئولية التنمية والبناء والتعمير

.... انفتاحاً على واقعنا الاقتصادي الجديد ونحن ندعم داخليا وخارجيا ايجابيات نصر أكتوبر
العظيم عملاً وانتاجاً... وأيضاً بمفهوم متطور لمسئولية المشاركة في عملية التنمية والبناء والتعمير
.. انطلقت شركة الشمس للإسكان والتعمير تعد بكل طاقتها لتنفيذ عديد من المشروعات التي اتمت
دراستها وبحثها في ضوء امكانيات تعاون واسهام رأس المال العربي والأجنبي... وذلك ضمن برامج
التعمير في قطاعي الإسكان والسياحة .

● مدينة الشمس السكنية السياحية .. أولى
هذه المشروعات بجوار اهرام الجيزة وتقع على طريق
مصر اسكندرية الصحراوي وتمتد فوق مساحة
١٠٠ فدان تقريبا .. ووفق أحداث التصميمات
العالمية ستضم المدينة مجموعة موتيلاز تحتوى على
٣٠٠ غرفة وحمام سباحة وعدد من الملاعب والمطاعم
محطة لخدمة السيارات .. كما ستضم أيضاً
مناطق سكنية سياحية معدة على أحدث ما وصل
اليه الفن المعماري وملحق بها كافة الخدمات ..
وكذا منطقة سياحية علاجية بها مستشفى ٤٠٠
سرير ودار نقاهة ٢٠٠ سرير وملحق بها مساكن
للأطباء والعاملين ..



جانب من مدينة الشمس السكنية السياحية بجوار اهرام الجيزة
« الموتيلاز والمركز التجاري »

● مشروع مدينة الشمس بالمنتزه .. على
البحر الأبيض المتوسط عبر كورنيش الاسكندرية
شمالاً ويطل على حدائق المنتزه عبر شارع المنتزه
غرباً .. ويقام المشروع متكاملًا فوق قطعتين من
الأرض مساحة الأولى ٩ آلاف متر مسطح تقريباً ..

.... ومن واقع الدراسات تتضح الصورة
متكاملة لأربعة من المشروعات الرئيسية التي تجرى
الاستعدادات من الآن لتنفيذها .. والتي سوف
تسهم كثيراً في مجال السياحة والعمران في بلادنا
... بما تضيفه من امكانيات مادية وعمرائية .
وكلمة سريعة مختصرة عن هذه المشروعات ..



جانب من مدينة الشمس السكنية السياحية بجوار اهرام الجيزة والإسكان
ومنطقة السياحة العلاجية

الشوارع التجارية في وسط المدينة .. ويشتمل على الوحدات التالية :

- فندق سياحي يتكون من ١٥٠ غرفة .
- مبنى يحتوى على وحدات سكنية مفروشة .
- مبنى ادارى لمكتب الشركات ...
- سينما ومسرح .. محلات تجارية .
- جراج من طابقين على كامل المساحة تحت الأرض .

... فتلك على أى حال صورة لبعيد جديد من ابعاد العمل الجاد أصبحنا نعيشه بعد انتصار السادس من أكتوبر .

... ان النصر كان حافظا في ذاته لشركة الشمس للسكان والتعمير المتابعة للطريق ... فالواقع الذي تغير بانتصار الإرادة العربية كان لابد وأن يعاين تغيير في أسلوب التفكير والعمل والأداء .. وإذا كنا ننتهز المناسبة لتهنئة الأبطال الذين بذلوا واعطوا .. فاننا نعاهد القائد المؤمن الرئيس محمد أنور السادات صانع القرار التاريخي أن نخوض معه ومن ورائه معركة البناء والتعمير بنفس الصلابة التي خاض بها معركة النصر والتحرير .. ولسوف تزدهر اذن الله كل الجهود .. لأجل مصر .. وشعبنا العظيم ..

والثانية ١٢ ألف متر مسطح تقريبا .. وبذا يتكون المشروع من مجموعتين .. الأولى .. وتشمل فندقا سياحيا ممتازا مع كافة ملحقاته .. ويضم الفندق ٣٥٠ غرفة و ٥٠ جناحا ملحقا بها المطاعم والكافيتريا والمحال السياحية ، وكافة الخدمات العامة . ملهى سبلى وكازينو يطل على حدائق المنتزه حمام سباحة معمر شئ أحدث طراز .. شاطئ خاص يتصل بالفندق عن طريق نفق سفلى عبر الكورنيش محصور بين سور المنتزه ولسان سيجرى انشاؤه بعمق ٧٠ مترا داخل البحر سيقام عليه عدد من الكبان وكافيتريا وخدمات سياحية .. قاعة للاجتماعات والحفلات الكبرى تتسع لحوالى ٢٠٠ شخص .. والثانية تشتمل على ٦ عمارات فاخرة ومركز تجارى وخدمات اسكانية اخرى ..

● المبنى الادارى للبنوك والشركات بالقاهرة .. يجرى اقامته بشارع عبد الخالق ثروت وهو لتجميع مكاتب الشركات والبنوك العربية والأجنبية او فروعها وتوفير امكانياتها من حيث الموقع الملائم والخدمات اللازمة دعما للاقتصاد القومى ومساهمة في توسيع مجال الاستثمار المصرى والعربى والاجنبى ..

● مجمع الشمس الادارى والسياحى بالاسكندرية .. يقع بتقاطع طريق الحرية مع اهم



مشروع الفندق والمباني السكنية بالمنتزه

المؤسسة المصرية العامة لمقاولات الإنشاءات المدنية

- أولى المؤسسات السبّاقة إلى تعمير منطقة القناة ... بعد العبور العظيم
- المؤسسة تدخل منطقة القناة لتعمير مدنها للوفاء بآمال الشعب ورفاهيته
- نشاط المؤسسة تعدى حدود بلادنا إلى الدول العربية والآسيوية والأفريقية من أجل حياة أفضل للإنسان في كل مكان .. تمشيًا مع العصر الحديث

ولعل أول خطوة ، لتحقيق العمل الجيد ، وجود
العنصر البشرى الصالح .. فمع وجود كل الخامات
المطلوبة .. يظل المهندس والعامل هو الأساس ..
فالدرجات عالية المستوى الإشرافى والمستوى
الهندسى .. والمستوى الفنى فى جميع العاملين بها
والاستخدام الصحيح لهذه المعلومات والمهارات
بالإضافة إلى التعرف على مشاكل التنفيذ فى المجال
العلمى وطرق حلها شركات تغطى أعمال المؤسسة
وعندها إحدى عشر شركة .

١ - شركة المقاولات المصرية :

تقوم بتنفيذ مشروع الحديد والصلب فى
جمهورية الجزائر ، وتصل تكاليفه إلى ١٠ مليون
دينار جزائرى . كذلك مشروع الإنارة الريفيه
لولايات غرب الريف الجزائرى وتكاليفها ١٠ مليون
دينار بالإضافة إلى مشروعات أخرى تصل تكاليفها
إلى ٢٥ مليون دينار وقد استطاعت الشركة بحرصها
الشديد وقدرتها أن تتمتع باحترام وثقة .. حكومة
الجزائر مما جعلها تنفذ كل هذه الأعمال السابقة أما
فى مصر .. فقد قامت بتنفيذ جزء من شبكات
السد العالى ومحطة محولات غرب القاهرة وهى
تعتبر ثانى محطة محولات فى العالم وتكاليفها ١٣
مليون جنيه ، محطة غرب القاهرة وهى أكبر محطة
حرارية فى الشرق ، وتكاليفها ٢ مليون جنيه .
مصنع سكر دشنا ٥٤ مليون جنيه ، معمل
تكرير البترول بالعامرية ١٤ مليون جنيه ، مجمع
الحديد والصلب بحلوان ١٥ مليون جنيه ، محطة
كهرباء كفر الدوار ٢ مليون جنيه ، خزانات بترول
قنا ٦٠٠ ألف جنيه ، محطة مياه شمال شرق
القاهرة ٢ مليون جنيه ، مجارى شارع الهرم ٢
مليون جنيه ، محطة مياه التبين ١٧ مليون جنيه ،
محطة مياه شبراخيت ٧٠٠ ألف جنيه ، مستشفى
قنا العام ٧٠٠ ألف جنيه ، مستشفى سوهاج مليون
جنيه ، ورش وجراجات هيئة النقل العام ٢ مليون
جنيه .

لسنا دعاة حرب .. لكننا دعاة .. سلام ..
فقد كان طبيعيا أن نعمل مناطق القناة بعد العبور
العظيم .. أن ما تحقق يوم ٦ أكتوبر .. ذلك النصر
العظيم .. جعلنا نبدا حربا .. أخرى .. حربا
جديدة .. حربا .. ضد الدمار .. حربا ضد
الجفاف .. وحربا .. ضد توقف الحياة .. ولقد
كانت إحدى أهداف العدو الصهيونى .. هى أن
تتوقف الحياة على أرضنا .. أن تظل معطلة ولا
تأخذ مكانها فى التطور العالمى .. ولهذا كان التدمير
الذى أراد العدو به .. أن تتعطل الحياة .. بادئا
بمنطقة القناة .. ولقد ضرب العدو ثلاثا من المين
الكبرى فى بلادنا .. هى السويس .. وبور سعيد
.. والاسماعيلية .. غير مدن أخرى شرق القناة
مثل سيناء .. ولقد بلغ التدمير فى مدن مثل القنطرة
إلى مائة فى المائة .. أنه عدو .. ضد الحياة ذاتها
.. فالمسألة ليست مسألة عسكرية انها هدم
الإنسان المصرى هدم بيته .. وأرضه وهدم كيانه
الاجتماعى ذاته .. ثم جاءت الضربة الرائعة التى
حققتها قواتنا المسلحة فى ٦ أكتوبر .. فأذهلت
العدو وبعدها مباشرة كان قرار تعمير القناة ..
وتعمير .. سيناء أيضا .. سيناء التى غابت عن
مصر ستة أعوام .. كان طبيعيا أن يصدر الرئيس
القائد البطل أنور السادات قراره الحكيمة وأن
يختار خبراء مصريين لتعمير أراضيهم المصرية .

ولقد اختيرت المؤسسة المصرية العامة لمقاولات
الإنشاءات المدنية بشركاتها وبمهندسيها وبعمالها ..
للمساهمة بالتشييد والبناء والعمران فى منطقة
القناة ..

لكننا سوف نحاول أن نلم ببعض الصور ..
من خلال الأنشطة المتعددة .. ومن خلال ما تم
إنجازه ..

٢ - الشركة المساهمة المصرية للمقاولات :

تقوم بتنفيذ ٨٢٨ وحدة سكنية في طرابلس - ليبيا تتكلف ٥ مليون دينار ليبي .

وفي الكويت قامت بإنشاء قاعدة الصيانة المؤسسة الطيران الكويتية بمطار الكويت كذلك أقامت مدرسة الشعب ومدرسة حولى ومحطة الطلعات والمبنى الرئيسى للمواصلات السكنية واللاسلكية بالكويت .

هذا بجانب العمارات السكنية التى أقامتها هناك ...

أما فى مصر .. فان أهم أعمال الشركة المساهمة المصرية للمقاولات تتركز فى :

أقامت مصانع الحديد والصلب بحلوان ، مصنع درفلة الشرائط على الساخن والمباني المساعدة ومصنع الصوف التوس بكفر الدوار وهو يعتبر أول مصنع من نوعه فى الشرق وتكاليفه مليون جنيه ومصانع الغزل والنسيج بالمحلة ودمياط وكفر الدوار ومصنع الخشب المضغوط بفارسكور . وقد بلغت قيمة أعمال الشركة ٣٨ مليون ، ٨٠٠ ألف جنيه ، هذا بالإضافة الى أعمال أخرى مثل المركز الرئيسى لبنك مصر .. ومستشفى الجمعية الخيرية الإسلامية بالقاهرة . والمدينة السكنية لشركة مصر بكفر الدوار والمدينة السكنية لشركة مصر للحريص الصناعى .

مصنع غزل كفر الشيخ ١٥ مليون جنيه ، المدينة السكنية لمصنع الأسمدة ٤٣٢ ألف جنيه ، عمارة النصر بالجيزة ٣٢٠ ألف جنيه ، مبنى التشريح بطب القاهرة ٤٠٠ ألف جنيه .

٣ - شركة النصر للمباني والإنشاءات :

تخصصها فى الأعمال البحرية وخبرتها فيها تصل الى ثلاثين عاما . وتملك الشركة كراكة للتطهير لعمق ٢١ مترا وبقدرة ٥٠٠ متر مكعب فى الساعة . وأهم أعمالها إقامة رصيف الترسانة البحرية وحواجز الأمواج البحرية فى الاسكندرية ، إقامة أساسات مصانع الأليكترونات بنها والورق الأهلية والنشا والجلوكوز ومحطة الكهرباء بحلوان .. ومصنع تجفيف البلح بالبدرشين ومصنع عصير الفاكهة بأبى كبير ، ومبنى جامعة اسيوط ومساكن الطلبة ومدارس المنيا ومعهد القياس والمعايرة بالهرم .

ومصنع رقائق الألومنيوم ٤٥٠ ألف جنيه ، ادابع النموذجية بالبساتين ١٧ مليون جنيه ، مبنى انتاج الادوية بشركة هوكست ٦٥٢ ألف جنيه ، عمليات مختلفة بشركة الترسانة البحرية ٧٠٠ ألف جنيه ، رصيف المعدات لمجمع الحديد والصلب

بسمالوط ٤٢٧ ألف جنيه ، ومباني جامعة المنصورة ٤ مليون جنيه .

٤ - الشركة العامة للإنشاءات :

لعل أهم ما أنشأته مفخرة البناء والصحافة .. مبنى مؤسسة الأهرام الجديدة التى بلغت تكاليفها مليون جنيه . يضاف الى ذلك فندق ميرديان الذى يعتبر نموذجا للبناء وليست هذه هى أهم أعمالها فقد أقامت مصانع راكنا للورق بالاسكندرية ومصانع النقل والهندسة بالاسكندرية توسيع مصانع كيما بأسوان . عمارات اسكان مدينة نصر والشيخ هارون وكسير الحجر بأدفو واسوان .

منشأة ٢٣ يوليو السكنية والمؤسسة الاقتصادية بالاسكندرية . مشروع ناصر للاسكان بالحضرة ، المستعمرة السكنية بأسيوط . أساسات كلية الطب ومحطة كهرباء اسيوط . فندق شبرد وأبو سمبل ودار الكتب ووزارة الكهرباء ومجمع أسوان ومستشفيات حلوان وشبرا الخيمة وأسوان كما قامت الشركة بتنفيذ الكثير من المنشآت الرياضية ، منها مدرجات استاد القاهرة الذى يعتبر أكبر استاد رياضى فى الشرق الأوسط .

ولا تتوقف أعمال الشركة داخل الحدود . انها تتعدى ذلك الى الخارج أيضا . فتقوم بإنشاء فندق الصداقة بياماكو بجمهورية مالى - أساسات عمارة النصر بأبيدجيات بجمهورية ساحل العاج وقد تكلف الفندق ثلاثة ملايين جنيه استرلينى . ويعتبر من أعظم الفنادق السياحية بأفريقيا . وكذلك أقامت عمارة شركة النصر بميامى عاصمة النيجر وتكلف المبنى مليون ونصف مليون جنيه استرلينى .

٥ - شركة النيل العامة للمقاولات :

لها نشاط فى كل اتجاه - فقد قامت بإنشاء مصنع نسيج بنى سويف ومصنع الغزل الرقيق بالمحمودية . شركة الورق الأهلية ، كذلك أقامت الترسانة البحرية بالاسكندرية وعدد من الكبارى فى القاهرة وطنطا . مشروع ناصر للاسكان مستشفى دمنهور العام . المركز الثقافى والاجتماعى بالاسماعيلية .

توسعات مصنع أسمنت طره ٦٨٠ ألف جنيه . مصنع الشفرات المعدنية بالاسكندرية ٤٠٠ ألف جنيه - مصنع الحراريات والألياف الصناعية ٣٠٠ ألف جنيه - محطة كهرباء منوف ، محطات محولات قويسنا ، البساتين الزاوية ، الملاك وكل منها بتكاليف ٣٠٠ ألف جنيه - مخزن الترام المفصلى ١٥ مليون جنيه ، مستشفى المنيا العام ٧٠٠ ألف جنيه .

وقد بلغت قيمة أعمال شركة النيل العامة للمقاولات أكثر من ١٥ مليون جنيه .

٦ - شركة النيل العامة للكبارى :

تختص بالأعمال الخاصة بالكبارى ، سواء كانت علوية أو كبرى ثابتة ، أو كبرى متحركة وقد قامت بتنفيذ ٥٢ كوبريا في مختلف المحافظات منها كوبرى بركة السبع وكوبرى بحيرة يوسف وكوبرى الاسماعيلية ، وكلها كبرى علوية .

كذلك قامت بتنفيذ كبرى الجمالية وسرسنا ومحلة أبو على . وكلها كبرى متحركة وقامت أيضا بإنشاء كبرى قن الخليج وسيالة الروضة والمكس وبحر الملاح ومصرف خري وأبو قير ومدخل المنيا وكلها كبرى ثابتة . ثم أقامت كبرى صناعية على بحر طناس .

وكذلك هويس ك ١٠٠ على ترعة النوبارية مليون جنيه - كوبرى وهويس ك ٦١ على ترعة النوبارية مليون جنيه - محطات طلبات الصرف بالمحافظات المختلفة ١٦٦ مليون جنيه - مصانع مواشير الصرف القطنى ٦٠٠ ألف جنيه - جراجات هيئة النقل العام شمال القاهرة ٢٥ مليون جنيه - نفق شبرا المظلات ٦٠٠ ألف جنيه - ترعة الخندق الشرقى مليون جنيه - هويس المالح والكبارى الملحق ٣ مليون جنيه .

٧ - شركة النصر الاعمال المدنية :

تبلغ قيمة أعمالها أكثر من ١٥ مليون جنيه . وهذه الأعمال تتركز في أعمال الري والزراعة ومنها مشروعات تحويل ري الحياض الى ري دائم في محافظات أسيوط وسوهاج وقنا ومحطات طلبات الري والصرف في شرق ووسط وغرب الدلتا .

كذلك قامت بتنفيذ محطات طلبات النوبارية رقم ٢ وذلك لاستصلاح ما يزيد على ٢٠٠ ألف فدان بالنوبارية . هذا بجوار أعمال الأهوسة والقناطر الكبرى .

وهويس ترعة النوبارية ٨٠٠ ألف جنيه - هويس قن رياح البحيرة ١٢٢ مليون جنيه - مصرف ساقولا الرئيسى وامتداده ١٩٩ مليون جنيه - محطة رقم ٥ على ترعة النصر بمريوط ١٥ مليون جنيه محولات شرق القاهرة ٥٠ ألف جنيه - التحكم المركزى بطلخا ٢٥٠ ألف جنيه - محولات المنشية ٢٠٠ ألف جنيه - عملية زاوية غزال ١٢٠ ألف جنيه .

٩ - شركة النصر للمرافق والتركيبات :

تقوم بعمل التركيبات الميكانيكية للمباني .. بجوار قيامها بتوريد وتركيب محطات الديلز الثابتة والمحركات الكهربائية ولوحة التوزيع - وأجهزة تنقية مياه الشرب وتنقية مياه المجارى وتصنيع طلبات مياه الشرب وأجهزة أضفافة الكلور

والكيماويات .. وتقوم كذلك بتنفيذ وإنشاء ٢ محطة آبار انتاجية .

وازدواج خط مواشير بسان ٤٠٠ ألف جنيه تغذية منطقة الملاك ١١٠ ألف جنيه ، مصنع كربونات الصوديوم بالاسكندرية ٦٤٠ ألف جنيه الى جانب تركيب محطات مياه كفر الشيخ ٥٠٠ ألف جنيه ، اسيوط ٣١٠ ألف جنيه - محطات مجارى .. كفر الشيخ ٣٨٧ ألف جنيه ، المنصورة ٤٣٤ ألف جنيه ، مصنع الأسمدة ٢٥٠ ألف جنيه ، الفيوم ٢٨٢ ألف جنيه . الى جانب تخصصها فى الانشاءات المدنية والأعمال الميكانيكية للمحطات والمرافق العامة والخزانات العالية . كذلك تنفيذ شبكات المواشير وقد نفذت فى هذا المجال محطة رفع وأحواض التنقية ومجمعات مشروع المجارى العاجلة المسمى بالإناءة يوم بالقاهرة . كذلك انشاء أحواض التجفيف بأبى رواش ومحطات مياه بور سعيد والسويس ومشروع ناصر ومريوط .

١٠ - شركة المشروعات الصناعية والهندسية :

تعتبر واحدة من اكبر شركات المؤسسة . وذلك لنشاطها حيث نفذت عددا كبيرا من المشروعات منها فى قطاع البترول :

— مشروع رأس شقير . وقد استحدثت عنه مكافأة ٣٤٠ ألف دولار ، بعد أن نفذت المشروع قبل الموعد المتفق عليه .

— خطوط البترول بين المكس . طنطا . السويس . مسطرد . القاهرة . وطولها ١٥٠ كيلو مترا وقد بلغت تكاليفها مليون ونصف مليون جنيه .

— مشروع العلمين وقيمته ٣٨٠ ألف جنيه .

— مصنع هدرجة الزيوت بالمنصورة ٢٥٠ ألف جنيه ، المجمع الصناعى بالمنصورة ٣٠٠ ألف جنيه ، انارة قرى الجيزة والفيوم ٥٣٠ ألف جنيه ، مصنع هدرجة الزيوت بالزقازيق ٤٥٤ ألف جنيه ، مركز تدريب هيئة النقل العام بالقاهرة ٥٠٠ ألف جنيه ، خط غازات أبو ماضى طلخا ١٤٠ مليون جنيه .

أما فى قطاع الري والصرف فقد نفذت :

— محطة الرفع الرئيسية بمديرية التحرير لرفع المياه اللازمة لزيادة الاراضى الزراعية .

— عملية مياه دمياط المرشحة الجديدة .

— توسيع محطة مياه قناة السويس .

محطات مياه جنوب القاهرة ، كوم امبو ٥٥٠ ألف جنيه ، أسوان ٤٣٥ ألف جنيه ، جنوب الجيزة ٩٠٠ ألف جنيه ، المنصورة ٦٥٠ ألف جنيه ، المنشية ١٣٠ مليون جنيه ، شمال حلوان ٧٥٠ ألف جنيه .

وفي الاسكان ، قامت بتنفيذ الآتى :

— عمارات سكنية فى كل من اسوان . القبة الأميرية
عمال السكر بكم امبو . فندق كلابشه .

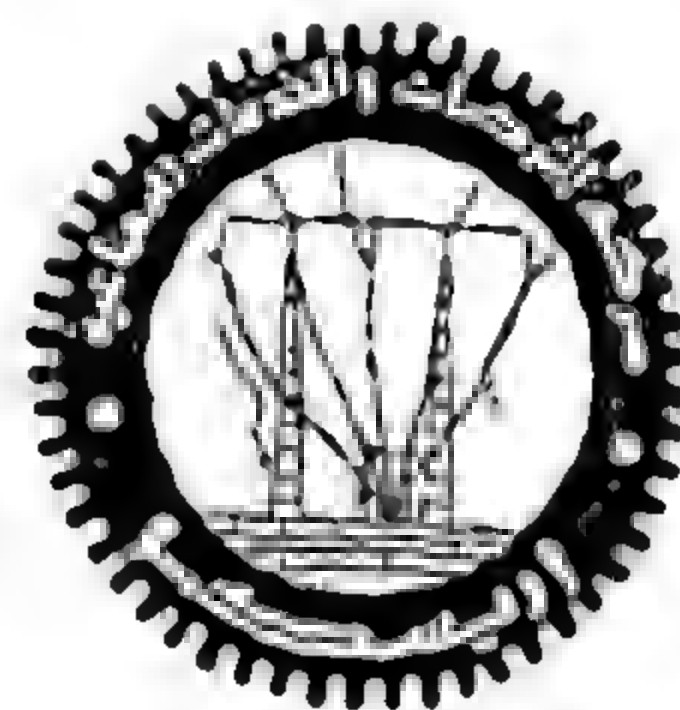
وعلى أية حال فليس هذا هو مجال تعداد
انجازات المؤسسة وشركاتها . . فهي كثيرة ومتعددة

وفي مختلف المجالات وانما أردنا أن نقدم صورة من
كل ميدان من ميادين البناء والتشييد عبر بضخامة
وتفوق عن مقدرة المؤسسة وشركاتها وامكانياتها
المادية والبشرية والفنية . . وهذا ما يؤكد السيد
المهندس أحمد طلعت توفيق رئيس مجلس إدارة
المؤسسة .

كلمة أخيرة

ان الأعمال . . تصنع الرجال . . والرجال يصنعون الأعمال العظيمة . . ولقد
صنعت المؤسسة المصرية العامة لمقاولات الانشاءات المدنية بقيادة المهندس احمد
طلعت توفيق رئيس مجلس إدارة المؤسسة . . اعمالا عظيمة . . وهذه الأعمال تستحق
التقدير . . وليس تقدير منصب . . الا انها تتحمل المسؤولية . . المسؤولية الضخمة
. . هي صناعة حياة جديدة . . كاملة فى أرض القناة وسيناء . . حياة لن تكون
عازلة . . داخل ذاتها . . وانما مؤثرة ومتأثرة بامتداد أرضنا المصرية وامتداد
أرضنا العربية والعالم أيضا . . وقدرتها على تحمل المسؤولية . . ونحن نشق تماما
فى فترة المهندس احمد طلعت توفيق على العطاء وقدرته على تحمل المسؤولية . .
وذلك التكريم او من خلال الأعمال الكبيرة التى قامت بها المؤسسة فى جهه هوريتنا
وخارجها . . سوف يضاف اليها ما سيقال مستقبلا بعد انجازها اعمال التعمير فى
منطقة القناة وعند ذلك سيضع الشعب اوسمة ونياشين تعمير وبناء وتشبيد على
صدر العاملين بها وعلى رأسهم السيد المهندس احمد طلعت توفيق .

أريسيكو ساهم في دفع عجلة الإنتاج ودعم الاقتصاد القومي



بأنه
من
التركيبات
الصناعية
التي
ساهمت
الشركة
بإقامتها
في
مجتمع
الحديد
والصلب
بجوانب
أكبر
صحة
اقتصادي
بعد التد
العالي



شركة التركيبات والخدمات الصناعية «أريسيكو»

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للصناعات الهندسية
الإدارة العامة : ٢٦ شارع عدلي بالقاهرة ص.ب ٢٩٧ ت. : ٤٨٦٠٠ / ٤٩٥٠٦ / ٧٤٣١٥
فروع الإكسپرته : ٢٨ شارع سعد زغلول - تليفون : ٨٠٦٩٦٣

المؤسسة المصرية العامة للإسكان وشركاتها

فتاعدة عريضة لخدمة العمران

وتخطيط وتنفيذ امتدادات ضاحية مصر الجديدة ، والمعادي ، وحدائق الأهرام ، والمعمورة وغيرها - وبدأت عملها بتوفير أسباب العمران بها ذلك بتمهيد الأرض وتسويتها ، وشق الطرق بها ، وتزويدها بشبكات المرافق ، وإقامة بعض المباني السكنية ومباني الخدمات الأساسية كنواة ضرورية لجذب العمران .

وكانت محصلة هذه الأعمال الانتهاء من تعمير حوالي ٦٤.٠٠ فدان ، بجانب إقامة وحدات سكنية ، بلغت ١٥ ألف وحدة سكنية تكلفت حوالي ٣٠ مليون جنيه ، بخلاف إنشاء مباني خدمات الإسكان في كافة الأنشطة من تعليمية وثقافية ودينية واجتماعية ورياضية وتجارية وترفيهية وخلافه .

❶ وقامت بتصميم نماذج الإسكان بمستوياته من اقتصادي ومتوسط ، بهدف توفير المسكن الصالح للمواطنين ، ويجري تنفيذها حالياً بالمحافظات .

❷ كما قامت المؤسسة بتخطيط وتعمير بعض المناطق السياحية كشاطئ المعمورة وشاطئ العجمي بالإسكندرية ، وتزويدها بالمرافق والمنشآت السكنية والسياحية ومباني الخدمات الضرورية تمهيدا للانطلاق في باقي المحافظات .

❸ ولصيانة الثروة العقارية التابعة للدولة ، ممثلة في مباني السكن والمباني العامة والملوكة للقطاع العام ، خصصت المؤسسة إحدى شركاتها لأجراء أعمال الصيانة الدورية والعاجلة إذا طلب منها ذلك .

❹ كما تتولى رسم سياسة توفير المصاعد لقطاع الإسكان والمباني العامة وصيانتها ، بأن خصصت إحدى شركاتها لهذا الغرض - وتقيم حالياً مصنعا للمصاعد بالقاهرة بالاشتراك مع كل من شركة شندلر السويسرية ، ورأس المال العربي .

❺ ولتعميم خدمة المؤسسة وشركاتها على مستوى الجمهورية ، فقد تم وضع تقسيم جغرافي لنشاط الشركات ليتحقق امتداد نشاطها إلى سائر المحافظات ، فتقوم إذا ما طلب منها ، باستحداث أحياء كاملة بمدن المحافظات تتمتع بكامل خدماتها ، وفق التخطيط العام للمدن - من ذلك ما تقوم به حالياً من تخطيط لمناطق العمران الجديدة بطنطا ومدينة أبو حمص بالبحيرة .

تواجه جمهورية مصر العربية تزايداً كبيراً في عدد السكان ، بلغ في الربع قرن الأخير حوالي ١٥ مليون نسمة - كما واجهت البلاد كثيراً من التحديات ، اقتضت إخلاء أجزاء كبيرة من منطقة القنال من مواطنيها . وبرزت الحاجة الملحة إلى تدبير المسكن للمواطنين ، وتطلبت حلولاً جذرية وعاجلة .

وفي ظروف تطوير المجتمع ، والاهتمام بنشاط قطاعات كبيرة مثل الصناعة والزراعة ، علاوة على تكاليف الاستعداد لمعركة تحرير الأرض المفتوبة ، انكمشت استثمارات التعمير ، مما جعل المشكلة تتفاقم وتتضاعف أعباءها .

وأمكن بالمال القليل والجهد الكبير أن تنهض المؤسسة المصرية العامة للإسكان والتعمير وشركاتها بدورها الحيوي في مجالات التعمير والإسكان .

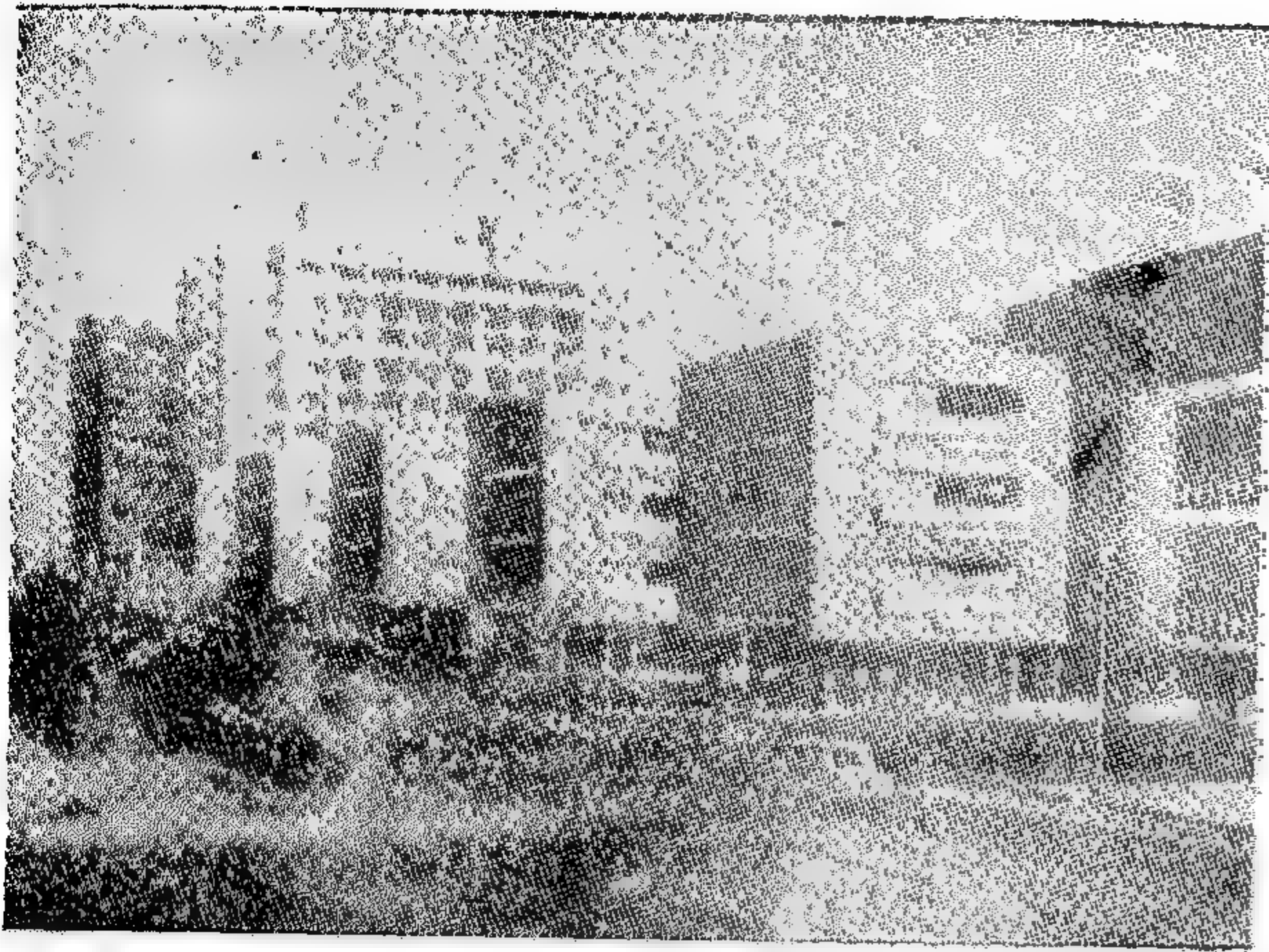
وفي إطار مسؤوليتها ، وتنفيذا لاختصاصاتها التي خولها لها القانون ، اضطلعت المؤسسة بواجباتها هي وشركاتها العشرة :

- شركة مصر الجديدة للإسكان والتعمير
- شركة مدينة نصر للإسكان والتعمير
- شركة المعمورة للإسكان والتعمير
- الشركة المتحدة للإسكان والتعمير
- شركة المصاعد ومواد البناء
- شركة التعمير والمساكن الشعبية
- شركة المعادي للإسكان والتعمير
- شركة القاهرة للإسكان والتعمير
- شركة الشمس للإسكان والتعمير
- شركة النصر للإسكان والتعمير وصيانة المباني

وسارعت ، في المقام الأول ، بتوفير الأراضي الصالحة للبناء ، وتزويدها بالمرافق ، وفق خطة مدروسة ، حتى تساهم في تحقيق خطة الدولة ، واستيعاب المباني والانشاءات الخاصة بمشروعاتها ، سواء للإسكان ، أو الصناعة ، أو السياحة ، أو التعليم أو غيرها .

وأثمرت هذه الجهود عن أعمال ملموسة ونتائج طيبة :

❶ إذ قامت المؤسسة بتخطيط مناطق سكنية متكاملة المرافق مثل استحداث وإنشاء مدينة نصر ،



● ومن الأنشطة التي تتناولها المؤسسة اقامة المساكن للتمليك ، مما يحقق لجماهير المواطنين الانتفاع بالمزايا العديدة التي تقوم عليها سياسة التمليك ومنها :

— تحقيق أمل المواطنين الطبيعي في تملكهم للمسكن الذي يقيمون فيه .

— تأكيد المفهوم الاشتراكي السليم بتدعيم التضامن المشترك بين ملاك المبنى الواحد في الادارة والصيانة .

— الاسهام بالتمويل المباشر ، ودوران رأس المال ، لانشاء مساكن جديدة ، بهدف توسيع قاعدة التمليك — ذلك مما يساعد على تشغيل مدخرات الأفراد واستثمارها في نشاط ايجابي مثمر .

● ولواجهة الزيادة الحالية والمرتبقة في سكان اقليم القاهرة الكبرى ، فقد قامت المؤسسة وشركاتها باعداد الدراسات اللازمة لانشاء بعض المدن الجديدة التي تقررت اقامتها لاستيعاب جزء من هذه الزيادة السكانية ، على أن تكون هذه المدن مستقلة استقلالاً ذاتياً من حيث المرافق العامة والخدمات .

● وامتد نشاط شركات المؤسسة لخدمة مشروعات التقدم العمراني في أنحاء الوطن العربي ، ونذكر على سبيل المثال قيام شركة التعمير والمساكن الشعبية — إحدى شركات المؤسسة — بخدمة انطلاقه التقدم والعمران في الجمهورية العربية الليبية ، فأقامت اعمالاً قيمتها التقديرية أكثر من ٣٠ مليون دينار ليبي ، تشمل اقامة المستشفيات والمراكز الصحية والفنادق السياحية ومباني الخدمات العامة هذا بخلاف نشاطها في الجمهورية العربية السورية الذي بلغ حجمه حوالي ٥ مليون ليرة .

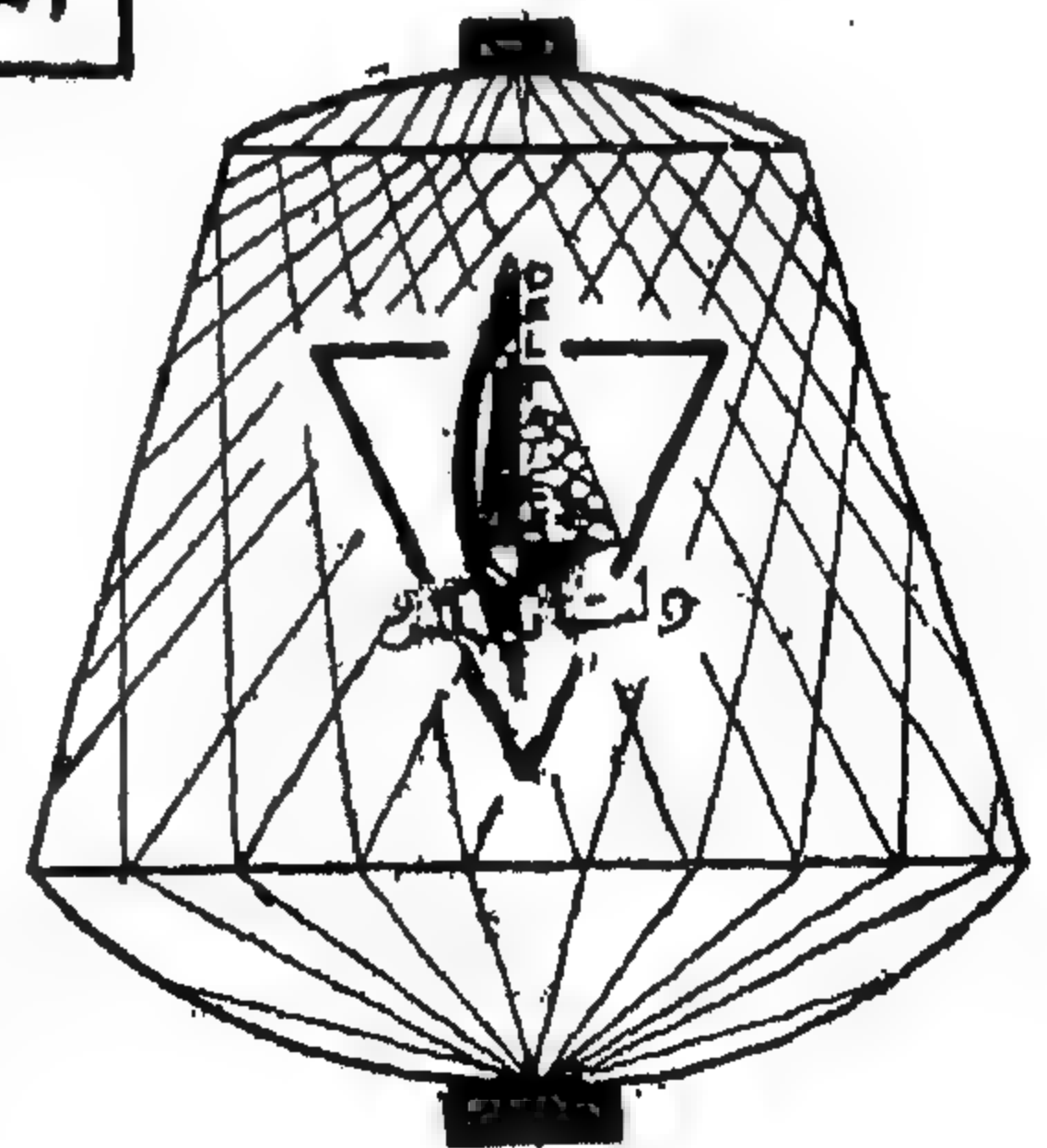
شركة الدلتا للفزل والنسيج

إحدى شركات المؤسسة المصرية العامة للفزل والنسيج

المصانع : طنطا - زفتى

تقدم

أفخر أنواع خيوط الفزل
أرجى أنواع أقمشة التوفيقية



المركز الرئيسي : ٦ شارع الجلاء - طنطا - تليفون : ٤٤٧٧
مكتب القاهرة : ٢٨ شارع طلعت حرب - تليفون : ٥٢١٨١



الخامات الأولية والصناعات الكيماوية

جمعية مهندسي المناجم والبترو
والفلزات
جمعية المهندسين الكيماويين

صناعة الفورمالدهيد بأقل التكاليف

للمهندس / إبراهيم محمد عراوس

مقدمة :

دخلت منتجات البلاستيك كل منزل في صور عديدة كما دخلت كثير من الصناعات بأشكال مختلفة - وكلمة بلاستيك عامة تجمع أنواع كثيرة في هذا المجال يهمننا هنا أنواع خاصة منها وهي :

اليوريا ، فورمالدهيد والفينول فورمالدهيد وهما أساس صناعة كثير من الأدوات المنزلية وصناديق الراديو والتليفزيون والتليفون . وكذلك مادة الميلامين فورمالدهيد وهي أساس صناعة الأدوات المنزلية الغير قابلة للكسر ، والفورمايكا - ولتعريف الفورمايكا بصورة مبسطة ، فهي عبارة عن عدد معين (حوالى ٧) من أفرخ ورق بالمساحات المطلوبة ، يتم غمسها في محلول خاص من الفينول فورمالدهيد وتجفف وكذلك فرخ ورق بنفس المساحة ومزركش بأى نقوش أو ديكور حسب الطلب كما نراها فوق ألواح الفورمايكا التى بين أيدينا ، ويتم غمسه في محلول الميلامين فورمالدهيد ثم تجفيفه ثم توضع الأفرخ المغموسة في الفينول فورمالدهيد فوق بعضها وفوقها الأفرخ المزركش المغموس في الميلامين فورمالدهيد وتدخل مكابس ساخنة خاصة ، تصل الى درجة حرارة وكبس معينة ، عندهما يتم الشك بين الجزئيات (كما يحدث في تجمد الأسمنت) لتنتج بلمرات عالية، تعطى خواص البلاستيك الملموسة من ناحية المتانة واللمعية وبذلك يمكن القول أن الفورمايكا تكون من سطح من الميلامين فورمالدهيد غير قابل للحريق أو الكسر ومزركش حسب الطلب، وأسفله فينول فورمالدهيد تعطى قوة وتقلل التكاليف فهي أرخص من الميلامين فورمالدهيد.

من ذلك يتضح أن الفورمالدهيد عامل مشترك في صناعة ثلاث مواد هامة من مواد البلاستيك . بالإضافة الى أهميتها في الطب وعمليات التشريح بالذات حيث أن محلولها في الماء يعتبر وسط ملائم لحفظ الجثث ولمدد طويلة .

والفورمالدهيد هو مادة كيميائية رمزها الكيماوى ك يد ١ وتركيبها البنائى ك يد / يد ١ .

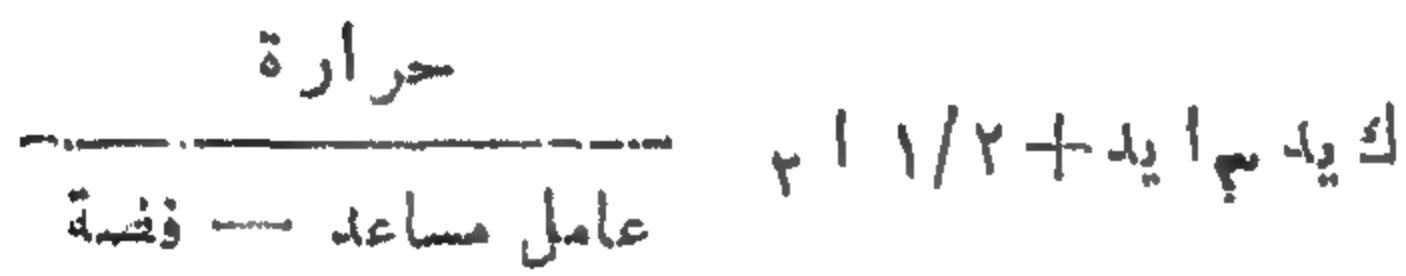
وتعرف في مجال الطب باسم الفورمالين (وهو في

الحقيقة محلول مادة الفورمالدهيد في الماء بتركيز نحو ٣٧.٥ ٪ بالوزن) ويتم تصنيعها غالبا بالطريقة التقليدية من الكحول الميثيلى (الميثانول) الذى غالبا ما يحوى ثنائى ميثيل الاثير DME Dimethyl Ether بنسبة ٢ ٪ بالوزن كناتج ثانوى في صناعة الميثانول .

وهذا المنتج الثانوى سيكون أساس طريقة صناعة الفورمالدهيد بأقل التكاليف كما سيتضح فيما بعد . ويمكن الحصول على الفورمالدهيد بدرجة مركزة تصل الى ٩٩ ٪ وفي صورة صلبة وتعرف بمادة البارافورمالدهيد ، وتحل محل الفورمالدهيد في مجالات استخداماته ، مع توفير تكاليف النقل وسهولة التحكم في عمليات الإنتاج بدرجة أفضل . وجدير بالذكر أن صناعة الفورمالدهيد توجت صناعة البتروكيماويات حيث تتم صناعة الميثانول لهذا الغرض ، من غازات البترول في مصانع البتروكيماويات .

صناعة الفورمالدهيد :

تتم صناعة الفورمالدهيد بالطريقة التقليدية بأكسدة الميثانول في وجود عامل مساعد وغالبا ما يكون بلورات فضة عند درجة حرارة ٥٥٠ م . ويحدث التفاعل باحدى الصور الآتية :



ك يد ٣ + ك يد ١ .

ب - ازالة الأيدروجين من الميثانول :



ويحتوى الميثانول على نحو ٢ ٪ بالوزن من ثنائى ميثيل الاثير كناتج ثانوى خلال عملية تحضير الميثانول ولكن هذه النسبة تعطى كمية كبيرة ذات قيمة في حالة انتاج الميثانول على نطاق صناعى كبير ، وهو الذى يحدث حاليا .

ومع أن جزء من هذا ال DME يمكن استخدامه في انتاج كيماويات مختلفة مثل ثنائى ميثيل السلفيد والايروزول ، الا أنه يستخدم للحريق أو طرده في الجو للتخلص منه .

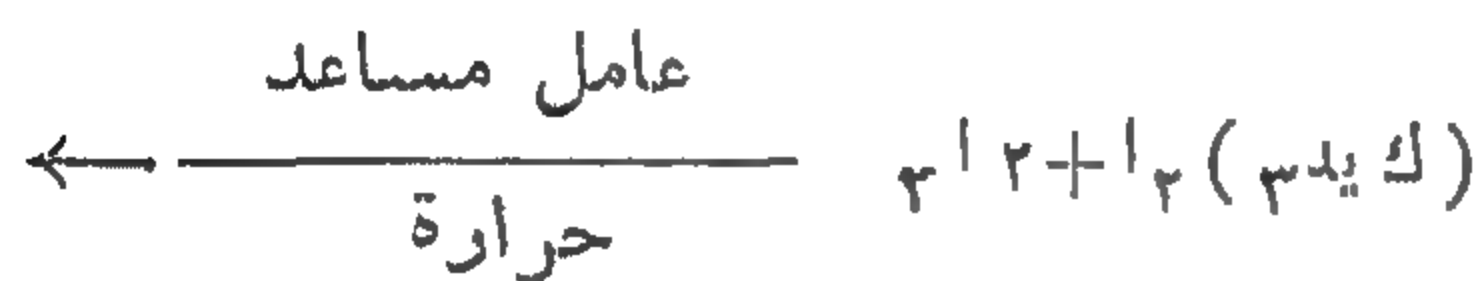
وبدراسة تحضير العامل المساعد صناعيا لهذه الطريقة ، أمكن الوصول الى أن كربيد السليكون أو ثالث أكسيد الألومنيوم عند تغطية سطح أيهما بثالث أكسيد التنجستون المخلوط مع ١٠٪ حامض فوسفوريك فإن الناتج يكون عامل مساعد لانتاج الفورمالدهيد بهذه الطريقة صناعيا .

شرح الطريقة :

يوضح الرسم التالى طريقة سير العملية :

- 1) Reactor.
 - 2) Quench box.
 - 3) Primary absorber.
 - 4) Secondary absorber.
 - 5) Formic acid removal.
 - 6) Formaldehyde product tank.
 - 7) Start up salt heater.
- Akita Petrochemicals uses this flow sheet for formaldehyde production from byproduct dimethyl ether.

ويتميز تفاعل انتاج الفورمالدهيد بأكسدة الأثير بأنه يعطى كمية وفيرة من الحرارة كما توضح معادلة التفاعل الآتية :



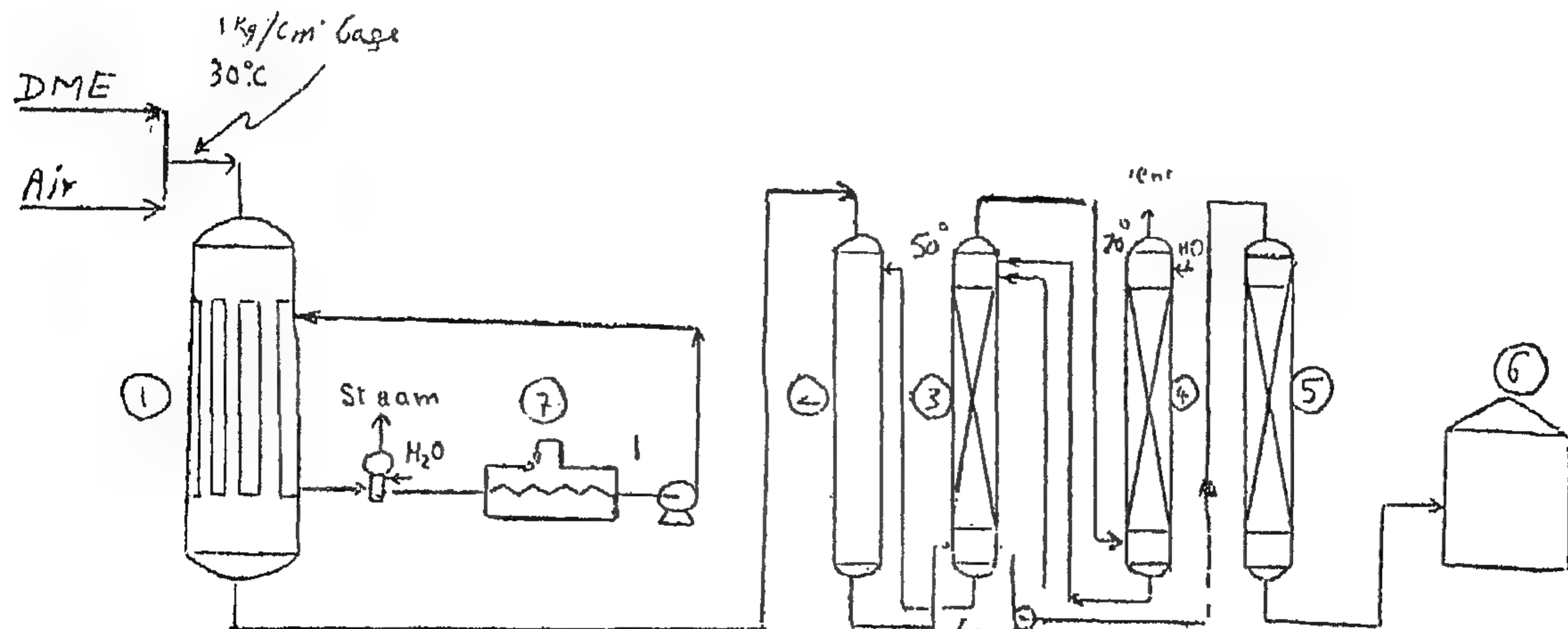
٢ ك (يدم) + ١٢ ك (يدم) + ١٨ كيلو سعر حرارى
كما تحدث التفاعلات الجانبية الآتية لتعطى المنتجات الثانوية وتعطى أيضا حرارة كثيرة :



١٨١ كيلو سعر حرارى



+ ٣٦٠ كيلو سعر حرارى



ولكن توصل مكتب البحوث والتطوير بشركة اكييتا اليابانية للبتروكيماويات الى الاستفادة من هذا المنتج الثانوى لانتاج الفورمالدهيد منه بأقل تكاليف . وسيرد فيما بعد شرح لهذه الطريقة .
طريقة انتاج الفورمالدهيد بأقل التكاليف (تصل الى نحو ٦٠٪ من تكاليف انتاجه من الميثانول) :

لقد بحثت شركة « هو كستر فارب » الألمانية انتاج الفورمالدهيد بأكسدة ثنائى ميثيل الأثير، كما بحثته شركة سوميتومو اليابانية للكيماويات واعتمدت كلا من الطريقتين على خلط الهواء والأثير بنسبة تزيد بنحو ١٨٪ من الأثير فى الخليط عن حد حدوث فرقة هذا الخليط .

تم أكسدة هذا الخليط على سطح فضة أو نحاس كعامل مساعد . ولكنها تعطى انتاج ضئيل يعادل ١٠٪ فورمالدهيد فقط ، وقد تم استخدام عامل مساعد آخر هو خامس أكسيد الفانديوم ولكن لم تزيد نسبة الانتاج عن ١٠٪ وهى ضئيلة .

الا أن مكتب البحوث والتطوير بشركة اكييتا اليابانية للبتروكيماويات ركز البحث عن عامل مساعد جديد لزيادة نسبة انتاج الفورمالدهيد من DM E وبعد بحث تأثير كثير من العوامل المساعدة لهذا الغرض ، فقد وجد أن ثالث أكسيد التنجستون هو بصفة خاصة أفضل عامل مساعد لهذا التفاعل .

فعند خلط أثير مع الهواء بنسبة ٣٤٪ ، وهى أقل من حد حدوث فرقة هذا الخليط . تم تمرير هذا الخليط تحت ضغط عادى وعند ٤٥٠ - ٥٣٠ م على ثالث أكسيد التنجستون ، فإنه يمكن تحول الأثير الى فورمالدهيد بنسبة ٩٠ - ١٠٠٪ وكمنتجات ثانوية يخرج أول أكسيد الكربون وثنائى أكسيد الكربون مع قليل من حامض الفورميك .

وفيما يلي بيان كميات الخامات والخدمات اللازمة لإنتاج طن فورمالدهيد ٣٧٪ تركيز بالوزن هي :

طن	٣٧٩ ر	ثنائي ميثيل الاثير
طن	٣٠٠٠ ر	مياه تبريد
طن	٦٠٠ ر	بخار مسترجع من حفظ
طن	٣٠٠ ر	حرارة مصهور الملح
كجم	٨٤	عامل مساعد (ثالث
كيلوات ساعة	٨٤	أكسيد التنجستون
طن	٥٤٠ ر	كهرباء
طن	٢٥٠ ر	مياه نقية
كجم	٢٥٠ ر	ملح مصهور

وميزة ثانية لإنتاج الفورمالدهيد بهذه الطريقة ، انه يمكن إنتاج فورمالدهيد خال من الميثانول كأحد شوائبه ، وبذلك تنخفض تكاليف الإنتاج أكثر حيث لا يلزم عملية تقطير لازالة الميثانول الذي لم يتم تفاعله في حالة إنتاج الفورمالدهيد من الميثانول .

وجدير بالذكر ان الفورمالدهيد الخال من الميثانول قد زاد عملية الطلب بفرض إنتاج بولى فورمالدهيد في مجال صناعات البلاستيك ، ولا شك ان هذه الميزة سوف تظهر قيمتها أكثر في المستقبل خاصة في حالة توفر ثنائي ميثيل الاثير .

كما انه يمكن استخدام محلول اليوريا بدلا من الماء في جهاز الامتصاص الثانى لامتصاص الفورمالدهيد من الغازات الناتجة في هذه العملية ، الامر الذى تظهر أهميته في صناعة راتنج اليوريا فورمالدهيد بأقل تكاليف أيضا ، لإنتاج الراتنج اللازم لصناعة الخشب الحبيبي أو لإنتاج بودرة كبس اليوريا فورمالدهيد كخامة بلاستيك أساسية للعديد من الأدوات المنزلية والصحية وأيضا بعض الأدوات الصناعية

المرجع : Hydrocarbon processing Nov. 1966
Vol. 45 - No. II.

الامر الذى يستوجب ضرورة تصميم مفاعل الأكسدة بطريقة تسمح بإزالة الحرارة الناتجة بصفة مستمرة وبدون توقف .

وكما يوضح الرسم ، يدخل خليط الهواء والاثير في الحالة الغازية الى المفاعل وهذا المفاعل يتكون من عديد من الأنابيب المحتوية على ثالث أكسيد التنجستون ، ويمر مصهور ملحى خارجها كأفضل وسط للتبريد لهذه العملية (وهذا المصهور الملحى يقوم بالتبريد بواسطة نقل الحرارة الناتجة من التفاعل الى جهاز لتوليد البخار . فعند بدء العملية يتم صهره في جهاز صهر خاص وينقل بواسطة طلمبة مغموسة في ذات المصهور ، وبعد ذلك يقف عمل جهاز الصهر وتستمر حالة الملح منصرة بواسطة الحرارة الناتجة من التفاعل ، ويبرد بواسطة جهاز لتوليد البخار ، يعمل على نفس دائرة سير مصهور الملح ليحفظ درجة حرارته ثابتة . وجدير بالذكر ان البخار الناتج من هذه العملية تبلغ كميته ٦٠٠ كجم بخار عند ضغط ٥ كجم/سم^٢ لكل طن محلول فورمالدهيد ٣٧٪ بالوزن) ثم يبرد فجائيا الغاز الناتج من المفاعل بمحلول فورمالدهيد قادم من أسفل جهاز الامتصاص الأول ويدخل الغاز بعد ذلك الى جهاز الامتصاص الأول . وهو عبارة عن برج يتم فيه استرجاع محلول الفورمالدهيد من برج الامتصاص الثانى ليتمتص ما يمكن من الفورمالدهيد من الغاز الناتج ثم يمر الغاز بعد ذلك الى جهاز الامتصاص الثانى . وهو عبارة عن برج آخر يتم فيه امتصاص كل الفورمالدهيد من الغاز بدخول ماء من أعلى البرج .

يمر بعد ذلك محلول الفورمالدهيد من جهاز الامتصاص الأول الى جهاز ازالة حامض الفورميك . وبعد ذلك يمر محلول الفورمالدهيد الخالى من حامض الفورميك الى مستوع المنتج .

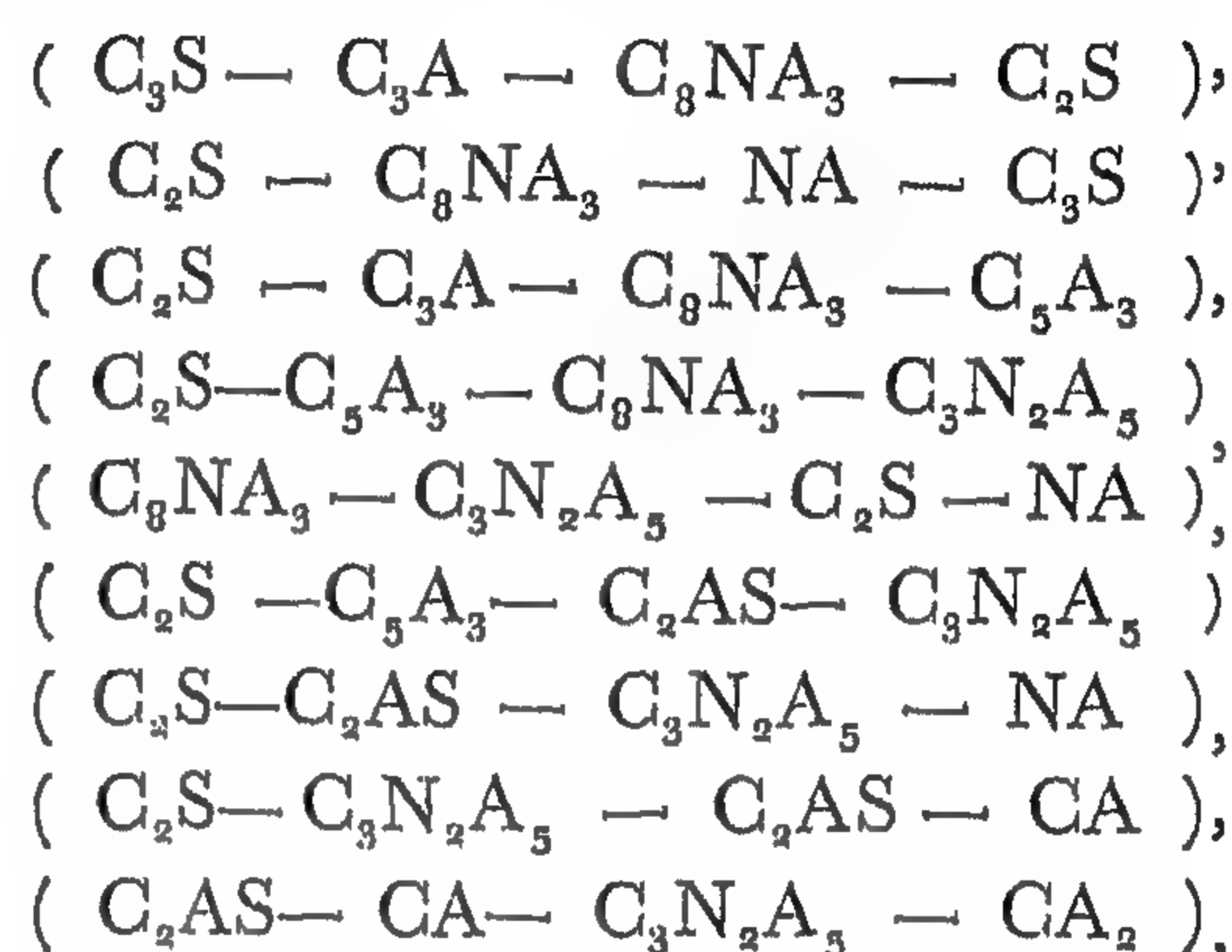
والملاحظ ان أولى مزايا إنتاج الفورمالدهيد من ثنائي ميثيل الاثير هو الانخفاض الكبير في تكاليف إنتاجه .

Conjugation triangles joining the above phases were drawn in the quaternary system. Also in view of the present results at 1150°C, a conjugation tetrahedron $C_2S-C_2AS-NA-NAS_2$ was added. It should be noted that conjugation triangles divided the quaternary to small tetrahedrons consuming the available volume.

Since it has been proved that at high temperatures, a ternary solid solution containing NA, NAS_2 and some SiO_2 as well as Na_2O is present, the compositions represented by stoichiometric points and noted NA & NAS_2 will not lie on the shown places and their correct positions depend on the temperature. This solid solution may also extend inside the quaternary forming a quaternary solid solution. This assumption is supported by Strokov, (2) who reported the existence of solubility of C_2S in NA. Also C_2S , which exists as a stoichiometric binary compound may extend in the quaternary. This is supported by Drojnen results mentioned earlier.

It is evident from the above discussion that mixtures calculated to lie on the line

NA- C_2S do not belong to a binary system and the equilibrium phases present depend on the composition and temperature used. If C_2S composition lies above the line C_2S-NA the following compatible phases may be met with during firing;



and $(C_2S-C_2AS-NA-NAS_2)$. If C_2S composition lies below the line C_2S-NA other sets of compatible phases exist but since some of the above phases were met with during this work and previously published work, it could be concluded that if C_2S forms a quaternary solid solution its composition will be above the line NA- C_2S .

REFERENCES

- (1) N. Sevryukov, B. Kuzmin & Y. Chelischev, "General Metallurgy", Peace Publishers, Moscow, 1962.
- (2) "Production of Alumina from Nepheline", The General Organization for Industrialization, Cairo, 1970.
- (3) "Phase Diagrams For Ceramists", The Amer. Ceram. Soc., Ed.: E.M. Levin, C.R. Robbins & H.F. McMurdie, 1964 & 1969.
- (4) M.H. Shaaban, A.M. Gadalla & S.Y. Ezz, "Extraction of Alumina from Egyptian Nepheline", J. Egyptian Soc. of Eng., A.R.E, 8 (1), 74-84, 1969.
- (5) E.I. Khazanov, S.A. Stakheeva & G.V. Kuzmin, "The Mechanism of Interaction of Nepheline and Limestone", Survye Resursy Legkikh Metal. Vost. Sibiri, Akad. Nauk. SSSR. Sibirsk. Otd., Vost. Sib. Fil. Akad. Nauk. SSSR, No. 13, 160-177, 1958.
- (6) S.F. Dumskaia, "Results of Work during 1952-1956 on Processing Uzhursk Syenites for Achinsk Alumina Works", Trud. Vost. Sib. Fil. Akad. Nauk. SSSR, No. 13, 160-177, 1958.
- (7) A.E. Gami, A.M. Gadalla & S.Y. Ezz, "Mechanical & Chemical Trials to Beneficiate Nepheline Ores", To be published.
- (8) O. Abdel-Karim, A.M. Gadalla & S.Y. Ezz, "Effect of Firing Nepheline on Acidic Extraction of Alumina", To be published.

the rate can be changed by the angle of inclination as well as the number of r.p.m.

On heating the charge loses its moisture content followed by oxidation of free iron oxide to ferric form. As the charge moves towards higher temperatures, dissociation of CaCO_3 starts gradually from 350 to 840°C. Below 800°C, CaO reacts with silicates present in minor amounts such as aegirine and aegirine-augite. From 840°C, nepheline starts reacting with CaO forming dicalcium silicate and decreasing the stability of CaCO_3 . At first no NA is formed since it is expected to react with feldspars forming nepheline rich solid solution. Active lime attacks this solid solution, leaving it poorer in silica with its composition approaching NA, thus the amount of feldspars decreases. This effect may be pronounced at 890°C.

During heating, various feldspars dissolve in each other and the higher the temperature the higher is the solubility limit. On reaching 1030-1170°C partial melting of the charge occurs due to melting of feldspars solid solution. The liquid phase formed increases the contact area between solid particles, thus increasing the reaction rate. Further heating increases the solubility of solids in liquid phase. The latter on cooling precipitates C_2S & NA and other phases depending on the composition of the charge and the temperature of firing as will be shown later.

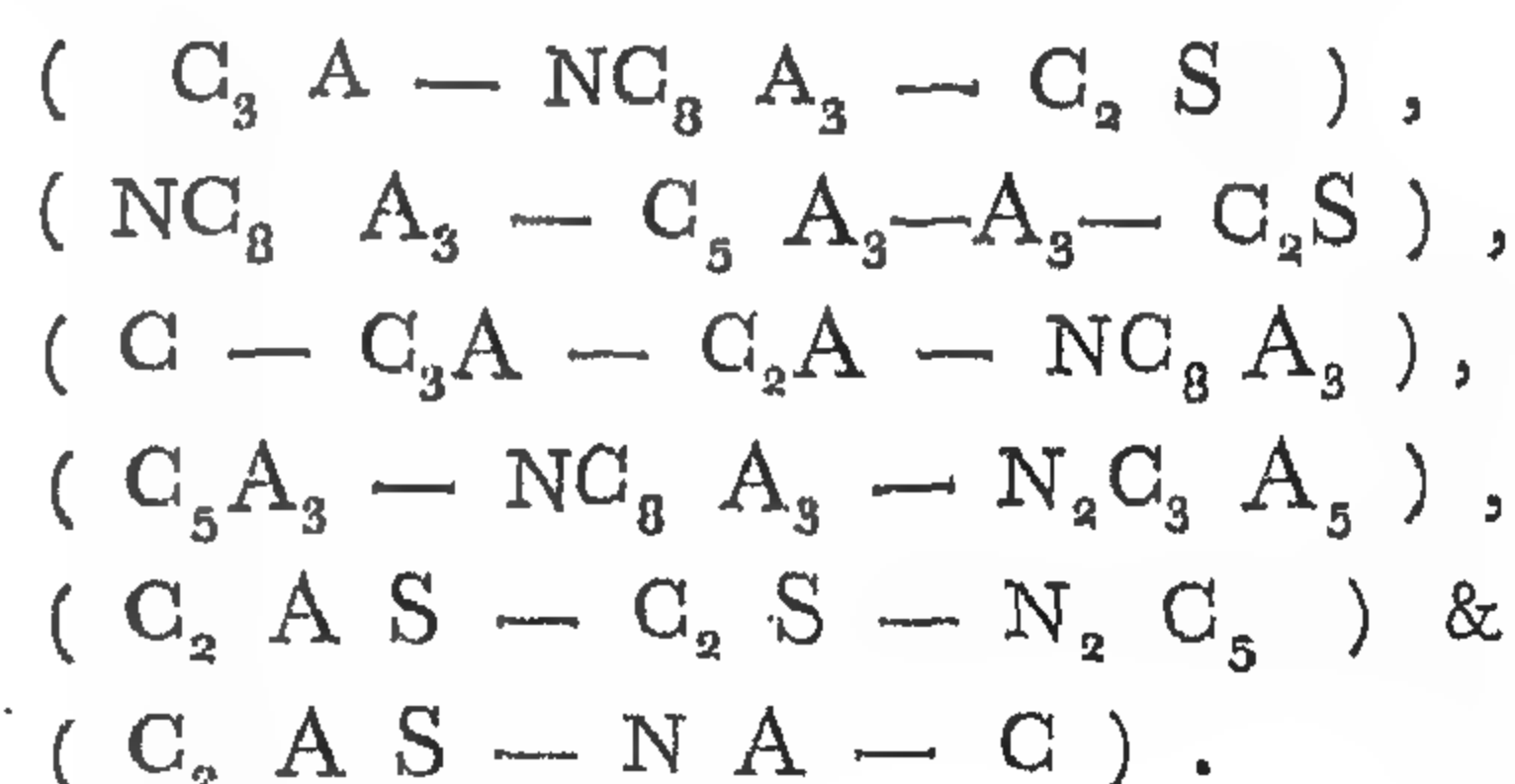
It should be noted that using nepheline ore from Gabal El-Nigrub El-Fogani requires firing below 1250°C and for a short period to avoid complete vitrification or formation of excessive crusts in the kiln.

4.2. THE SYSTEM C_2S -NA:

It was evident from phases obtained after firing for 45 hrs. at 800°C or for 36 hrs. at 900°C that equilibrium was not

attained. But the equilibrium phases present at 1150°C were C_2AS , C_2S , NA-rich solid solution and NAS_2 -rich solid solution. Phases precipitated from liquid formed at 1250°C were C_2S , NA & C_2AS . It is apparent that C_2S & NA which were the aim of firing, do not constitute a binary system since such system should contain a maximum of three condensed phases. To understand the reason for the presence of such several phases, a quaternary system N-C-A-S was constructed as shown in Figure 3. In this quaternary the known binary and ternary compounds as well as the conjugation triangles existing in the systems; N-A-S, N-C-S, N-C-A & C-A-S(2) were plotted ignoring solid solutions for simplicity.

Greene & Bogue(2) investigated three sections in this quaternary and in view of their results it can be deduced that no quaternary compound exists. This conclusion is in contradiction to that of Khazanov et. al.(5); that NAC_2S exists at high temperatures and dissociates to NA & C_2S at lower temperatures. It seems



that they based their conclusion on the presence of X-ray lines not belonging to either C_2S or NA as mentioned earlier.

It could be concluded from Greene & Bogue's sections that the following groups of compatible phases exist:

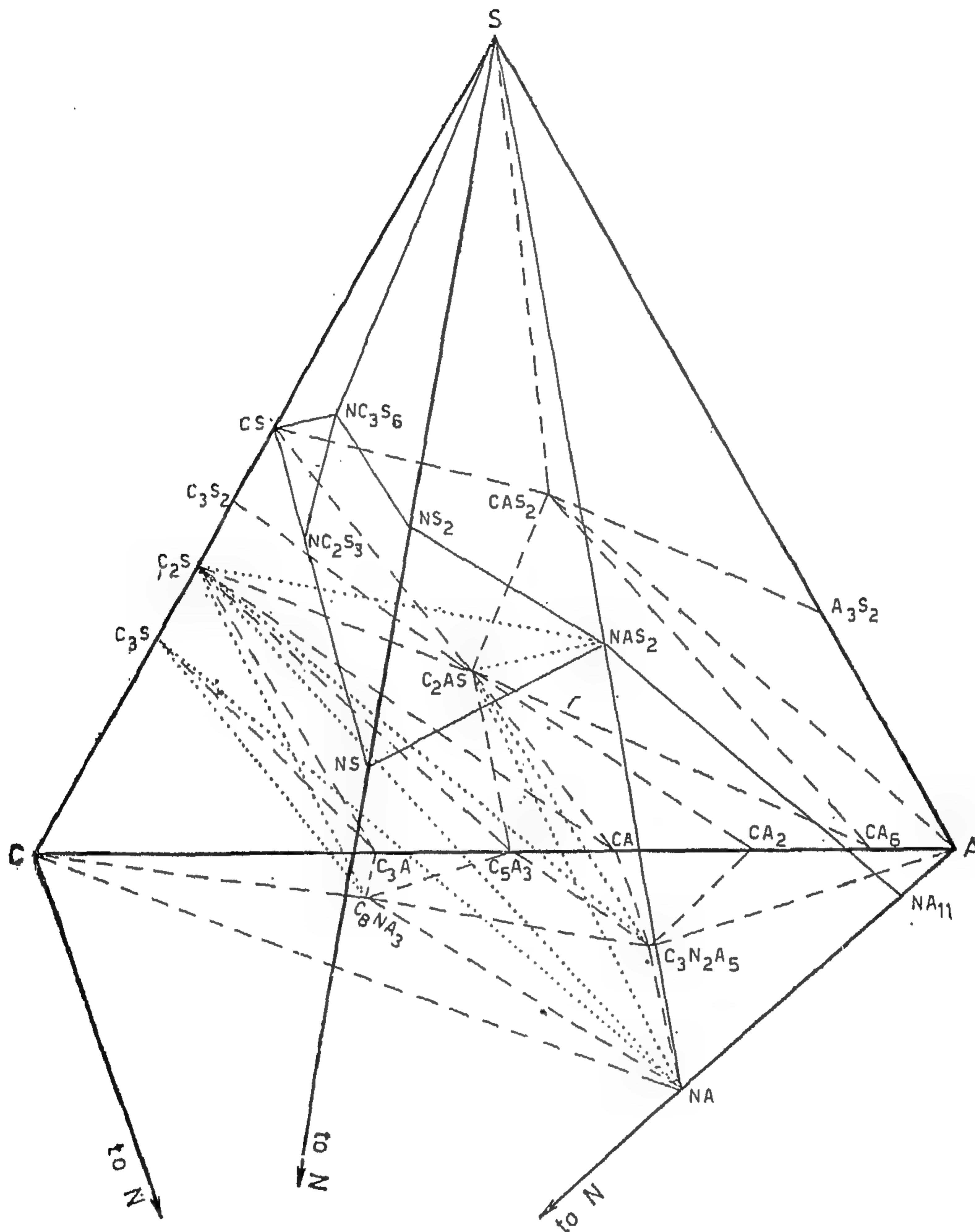


Fig. (3) : Symplified quaternary. system $\text{Na}_2\text{O} - \text{CaO} - \text{Al}_2\text{O}_3 - \text{SiO}_2$.

4. CONCLUSIONS

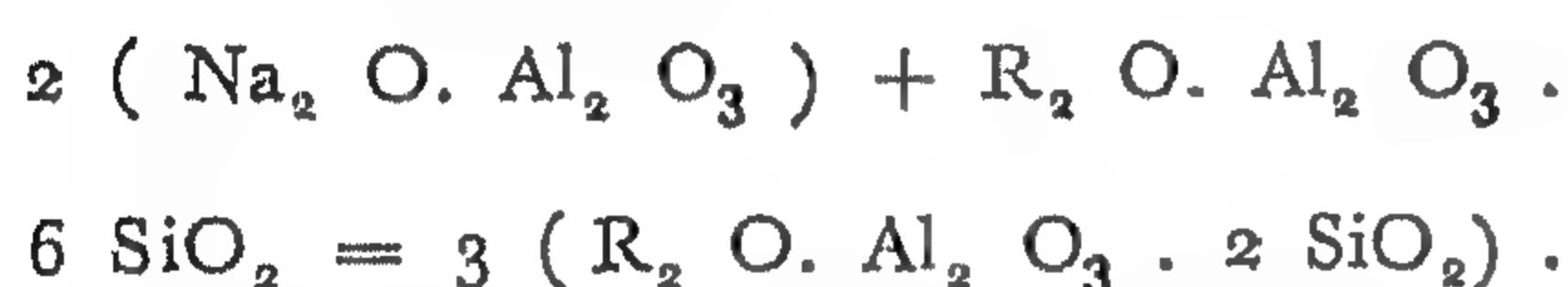
4.1. MECHANISM OF FIRING CORRECTED NEPHELINE ORES :

From the above results it could be concluded that on heating corrected nepheline ore in the rotary kiln, the following mechanism is suggested. It should be

noted that the temperatures reported here were based on using fine powders (-150 mesh) and heating rate of $10^\circ/\text{min}$. While coarser particles and higher rates are expected to shift these temperatures to higher values, lower rates will shift them to lower values. As mentioned earlier, for a rotary kiln of definite length,

res above 1125°C. Its presence at 900°C implies that CS can exist as a nonstoichiometric compound forming solid solution which lowers the transition point below 900°C and the formed α CS was preserved due to the high cooling rate.

Heating for 17hrs. did not show appreciable attack (on) feldspars by CaO. This attack was pronounced after heating for 36 hrs, at which their relative amounts decreased. Prolonged heating increased also the formed calcium silicates. It is thus expected to find a compensating amount of NA. Its absence may be explained in view of the system $\text{Na}_2\text{O}-\text{Al}_2\text{O}_3-\text{SiO}_2$ shown in Fig. 1. It is obvious that NA is not compatible with feldspars, thus the latter will react with the formed active NA according to the equation :



Since lines of all forms of nepheline were absent from the first hour of heating, it could be concluded that the produced NAS_2 was attacked by free lime forming calcium silicates. Thus the SiO_2 content of nepheline decreased and its composition moved towards composition of NA. Accordingly, the unknown lines of the X-ray patterns mentioned earlier could be considered to correspond to one of the members of the solid solution series between NAS_2 & NA and data on this solid solution was not found in the literature. It should be noted that the existence of various calcium silicates proves that equilibrium was not reached.

In view of the above results it could be concluded that the endothermic reaction enhancing dissociation of CaCO_3 occurring from 870-950°C (Figure 2), is due to the formation of C_2S as a result of the reaction of CaCO_3 with nepheline. Also the exothermic peak obtained at 980°C may represent reaction between feldspars and NA solid solution.

3.2.4. Soaking At 1150°C:

Specimens were fired at 1150°C for 1, 2 & 4 hours. The calculated d-spacings indicate that phases present in all specimens were the same. These were β C_2S , C_2AS , NA-rich solid solution and NAS_2 -rich solid solution (the presence of the latter two phases will be discussed later).

Since heating for one hour was enough for all starting minerals to disappear and further heating did not change the phases produced, equilibrium was attained in less than one hour. The rapid achievement of equilibrium was due to the relatively high temperature and due to the liquid phase formed from feldspars. While pure albite melts at 1118°C (See Figure 1), potash feldspar melts peritectically at 1150° giving KAS_4 (leucite) and liquid silicate. Solid solution between albite and potash feldspar decreases the above temperature to about 1080°C (See the system KAlSi_3O_8 - $\text{NaAlSi}_3\text{O}_8$). (2) As soon as melting occurred it was expected that reaction with lime should take place.

The presence of NA in equilibrium with NAS_2 solid solution suggests the existence of a miscibility gap in this solid solution series.

3.2.5. Soaking At 1250°C:

Specimens were fired at 1250°C for 1, 2 & 4 hours. After one hour the initial phases disappeared giving C_2S , C_2AS & NA. After 2 or 4 hrs, only C_2S & NA were present. It should be mentioned that firing for 4 hrs formed a homogeneous liquid and although the specimen was air quenched devitrification to C_2S & NA occurred. C_2AS produced after an hour is expected to dissolve in the liquid phase by further heating.

3.2. PHASE CHANGES ON SOAKING:

3.2.1. Soaking At 200°C:

Firing at 200°C did not produce phase changes detected by x-ray. This implies that the exothermic reaction occurring from room temperature to 260°C (Fig. 2) is encountered with minor constituents beyond the accuracy of the X-ray diffractometer. This reaction is probably due to oxidation of iron ores to haematite. This suggestion is supported by Abdel Karim et. al.(8) observation that the ore was changed to reddish colour.

3.2.2. Soaking At 800°C:

At 800°C soaking was carried out for 1, 24 & 45 hrs. After an hour partial decomposition of CaCO_3 occurred giving CaO which formed the hydrate after cooling to room temperature. Heating for 24 hrs showed that while traces of CaCO_3 were present, $\beta\text{-C}_2\text{S}$ was formed and nepheline, microcline and albite were also present. Prolonged heating for 45 hrs showed the presence of albite microcline, C_2S & C_3S . While nepheline disappeared d-spacings 4.33, 3.57, 2.88, 2.69 & 2.67 could not be referred to any compound in the ASTM cards. According to the phase diagram published by Tuttle & Smith(2), in presence of potassium, nepheline transforms to high nepheline at a temperature depending on the amount of K^+ , above 880°C. Unfortunately, values for d-spacings for the latter compound were not published, and so it was assumed that the unknown lines of the x-ray pattern obtained after firing for 45 hrs correspond to this compound. The fact that nepheline exists as solid solution (See Fig. 1), explains the reason for its transformation at a temperature lower than that reported. Accordingly it can be concluded that dissociation of CaCO_3 took place slowly and even firing for 24 hrs was not enough for complete dissociation. The CaO produced had a high hydration tendency and after cooling gave $\text{Ca}(\text{OH})_2$. Nepheline, albite

and microcline were not attacked by CaO and only solubilities of microcline in albite and vice versa caused a change in their relative amounts as noticed from variation in relative intensities. Corresponding shift in d-spacings was not detected since their values were very near. Also it can be concluded that C_2S was formed by reaction of free lime with other silicates such as aegirine-augite. This may explain the endothermic peak observed to overlap with that of dissociation of CaCO_3 giving a break at about 800°C (See Figure 2).

Firing for 24 hrs produced a little amount of C_2S which increased by further heating and reacted with free CaO giving C_3S . Although the samples were air quenched, the rate of cooling was not high enough to preserve $\beta\text{-C}_2\text{S}$, which was found to be partially transformed to $\gamma\text{-C}_2\text{S}$. This transformation occurs at 725°C as indicated by the phase diagram CaO-SiO_2 (2).

3.2.3. Soaking at 900°C:

Firing was carried out at 900°C for 1, 17 and 36 hours. After an hour $\beta\text{-C}_2\text{S}$ was detected, CaCO_3 decreased and all lines of nepheline disappeared giving lines which are referred to $\text{NAS}_2\text{-NA}$ solid solution (See later). After 17 hrs., albite, microcline and the latter solid solution decreased, β & $\gamma\text{-C}_2\text{S}$, $\propto\text{CS}$ as well as traces of C_3S & C_3S_2 were formed. After 36 hrs., microcline disappeared and amounts of albite and solid solution decreased. Other phases formed after 17 hrs were also present.

It can be concluded that after one hour, CaCO_3 was partially dissociated forming CaO which attacked the minor silicate constituent (as discussed earlier) as well as nepheline forming $\beta\text{-C}_2\text{S}$. On further heating other calcium silicates were formed. These were C_3S , C_3S_2 & $\propto\text{CS}$. The binary system CaO-SiO_2 (2) shows that $\propto\text{CS}$ is formed at temperatu-

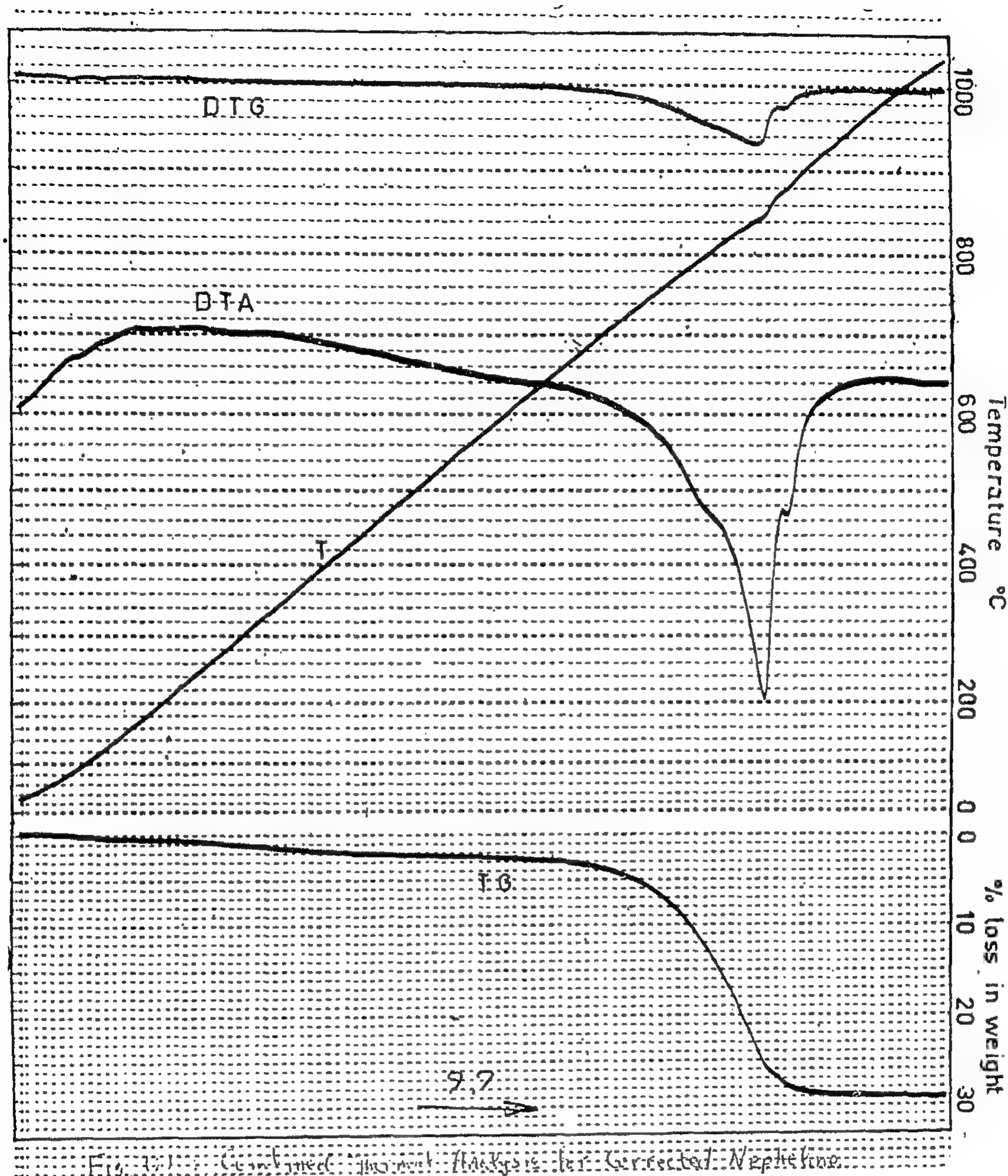


Fig. 2 — Combined thermal analysis for Corrected Nepheline

It should be noted that Belesky et. al.(2) found another endothermic reaction at 1030-1170°C on doing DTA curve which they have not explained.

Explaining the above reactions will be

discussed after studying the effect of soaking at 200, 800, 900, 1150 & 1250°C. These temperatures were selected aiming to throw light on the equilibrium phases at each temperature and the kinetics to reach equilibrium.

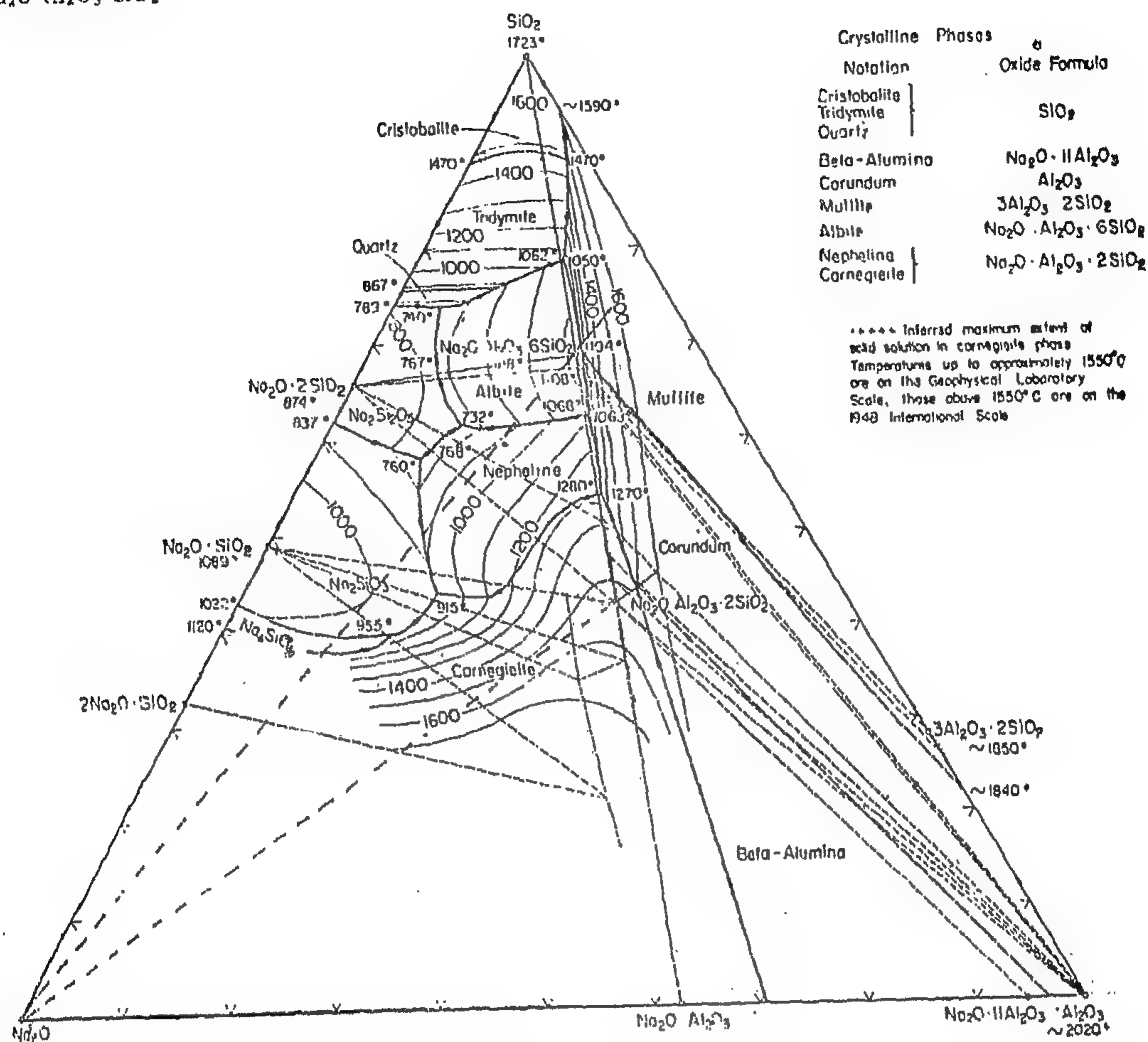


FIG.(1) : THE SYSTEM $\text{Na}_2\text{O} - \text{Al}_2\text{O}_3 - \text{SiO}_2$.

Obtaining such curves simultaneously, for the same material heated at the same rate, is very useful, since it enables one to recognize whether an energy change is associated with or without weight change. Points of starting and ending of the various reactions can thus be sharply defined.

From Figure 2 it can be concluded that from room temperature up to about 260°C, a slight loss in weight of about 1% occurred. This was accompanied by an exothermic reaction. From 350 to 950°C a loss in weight (about 28%) corresponding to the CO_2 evolved due to the dissociation of CaCO_3 (See TG curve), occurred and was accompanied by a large

endothermic peak at 840°C followed by a small one at 880°C. The knee observed on the DTA curve at about 800°C implies the presence of two overlapping endothermic peaks. Since the TG curve does not show a corresponding break, it could be concluded that the first peak corresponds to a reaction not accompanied by weight change, while the second peak represents the dissociation of carbonate, as mentioned earlier. From 870 to 950°C another endothermic reaction took place, during which dissociation of carbonate also occurred. With further heating, a slight exothermic reaction occurred at 980°C without weight change.

C_2S and AN were formed by prolonged heating, but also other compounds such as; Calcium silicate, calcium aluminate, and gehlenite (C_2AS). (2) Using X-ray Shaaban, Gadalla & Ezz(4) proved the existence of anorthite (CAS_2), gehlenite and $N_2C_2A_3$ besides C_2S & NA after firing for 24 hrs at $1000^\circ C$. On firing at $1200^\circ C$ for 10 hrs they obtained βC_2S , γC_2S , and NA and after firing at $1300^\circ C$ for 3 hrs little amount of NA was noticed with the glassy phase. By cooling high temperature phases, they proved that the reactions occurring in this system are reversible.

2.2. THE MECHANISM OF THE FIRING PROCESS :

According to Strokov(2) the charge loses its moisture content, then some reactions occur with a slight shrinkage and formation of a little amount of liquid. This is followed by excessive shrinkage and formation of a porous clinker. Using high temperature X-ray diffraction, Khazanov et. al.(5) did not notice any reaction to occur from $650-800^\circ C$ except the dissociation of limestone. They stated that the reaction with nepheline took place at $950^\circ C$ in three steps:

$NAS_2 + 2C = C_2S + NAS$ and at higher temperatures NAS forms a quaternary unstable compound (NAC_2S) after reacting with lime. This compound was considered to dissociate at low temperatures giving NA & C_2S .

It should be noted that they have not mentioned reactions with feldspars and that NAS does not exist in the ternary system $Na_2O-Al_2O_3-SiO_2$ shown in Figure 1.

Dumskia(6) stated that high iron content acted as a flux and decreased the percentage of alumina extracted. This behaviour was clear when the alkali content was not enough to compensate for the iron present (to form alkali ferrite).

If the amount of CaO is higher than required, C_3S & / or calcium aluminates are formed. Free lime is undesirable since it reacts with alumina forming insoluble hydrated calcium aluminate. If lime is not enough, other compounds may form and decrease extraction of alumina.



If the alkali content is not enough the following reaction was suggested(2) thus decreasing the alumina to be extracted.



3. RESULTS AND DISCUSSIONS

The firing process of corrected nepheline was studied on ore from Gabal El-Nigrub El-Fogani which consisted mainly of nepheline, microcline, albite and aegirine-augite and contains; 58.4% SiO_2 , 19.4% Al_2O_3 , 4.4% Fe_2O_3 & 13.4% ($Na_2O + K_2O$).

3.1. FIRING CORRECTED NEPHELINE WITH A RATE OF $10^\circ/\text{MIN.}$:

Rate of heating nepheline in the rotary kiln can be varied by changing the length and the angle of inclination. In this study a rate of $10^\circ/\text{min}$ was selected and correction of the charge was made by adding calculated amounts of analytical grade $CaCO_3$ & Na_2CO_3 . These were thoroughly mixed with — 150 mesh ore, which was examined in a derivatograph, in which combined differential thermal and thermogravimetric analysis were followed simultaneously. The curve indicated T in Figure 2, shows the change in temperature which can be read from the scale to the right. TG shows changes in weight and DTG indicates the rate of weight change. On any curve the temperature could be read by drawing through it a vertical line to cut the curve T at a point corresponding to the temperature could be read by drawing through it a vertical line to cut the curve T at a point corresponding to the temperature indicated to the right.

MECHANISM OF FIRING CORRECTED NEPHELINE ORE AND THE SYSTEM Ca_2SiO_4 - NaAlO_2

By

A.E. GAMI*, Dr. A.M. GADALLA** & PROF. Dr. S.Y. EZZ***

ABSTRACT

Equilibrium and kinetic studies were carried out on the corrected nepheline ore. Phase changes were followed by examining heat of reactions, weight changes and X-ray examination. A mechanism for the reactions occurring in the rotary kiln was proposed. In view of the present as well as previous results, it was concluded that the system: Ca_2SiO_4 - NaAlO_2 is not a true binary and the compositions considered to form this system are represented by a straight line crossing the quaternary system: Na_2O - CaO - Al_2O_3 - SiO_2 . The possible compatible phases were also deduced.

1. INTRODUCTION

Industrially alumina is produced from nepheline by adding limestone and soda ash (if necessary), so that there is one gram mole of sodium oxide to every gram mole of alumina and ferric oxide, and two moles of Calcium oxide to each mole of silica. The mixture is then fired in a rotary kiln up to 1200-1350 C. (1,2) This process is much more complicated and is accompanied with the formation of other phases depending on the composition of the charge, heating and cooling rates as well as time and temperature of firing.

In this paper, the mechanism of firing corrected nepheline will be investigated

as well as the equilibrium phases present at various temperatures and their relation to the system Ca_2SiO_4 - NaAlO_2 . Abbreviations used in cement technology were adopted here; N = Na_2O , K = K_2O , C = GO, A = Al_2O_3 & S = SiO_2 .

2. PREVIOUS WORK

2.1. THE SYSTEM C_2S -NA:

Since it was aimed to obtain dicalcium silicate (C_2S) and sodium aluminate (NA), and although working with ores deals with multicomponent systems, as a first approximation, the system can be considered a binary system C_2S -NA. This is not far from reality since the amounts of Fe_2O_3 , MgO & TiO_2 are usually present in minor amounts which can be hardly detected by X-ray, which was used here for phase identification.

Toporove (2) and Greene & Bogue (3) claimed that these compounds form simple eutectic at $1405 \pm 10^\circ\text{C}$ with composition of 39% NA and 61% C_2S . Other research workers stated the presence of solid solutions. While Drojnen considered the solid solution to be of NA in C_2S Strokové considered it to be of $\beta\text{C}_2\text{S}_{1-n}\text{NA}_n$. The latter stated NA can take 30% $\beta\text{C}_2\text{S}$ in solid solution. Drojnen claimed that the solubility of NA in C_2S decreased by soaking at 1200-1250 C.

It has been proved that the situation is much more complicated and not only

* Engineer in Shbien El-Kom Institute, Egypt.

** Associate Professor, Chem. Eng. Dept., Cairo University.

*** Professor of Metallurgy Faculty of Engineering, Cairo University.

classify the different inhibitors to suit various conditions. Such classification is shown in Table III. It can be seen from this table that Cronox 653, kontol K 157 and Dodigen 481 are the most efficient at low and high temperatures, in acidic and alkaline media for C-steel as well as Monel.

Further it can be seen that kontol CL 23 and Sebecore S.C. are efficient for use at ambient temp. (pH 9) for C-steel. Dodigen 213, Magna 6687 and Magna 6688 are suitable for C-steel and Monel at pH 4 (S²⁻ and Cl⁻).

These twelve commercial inhibitors were used for treating the corrosion problems in pipe lines and distillation towers for Suez Oil Petroleum Company.

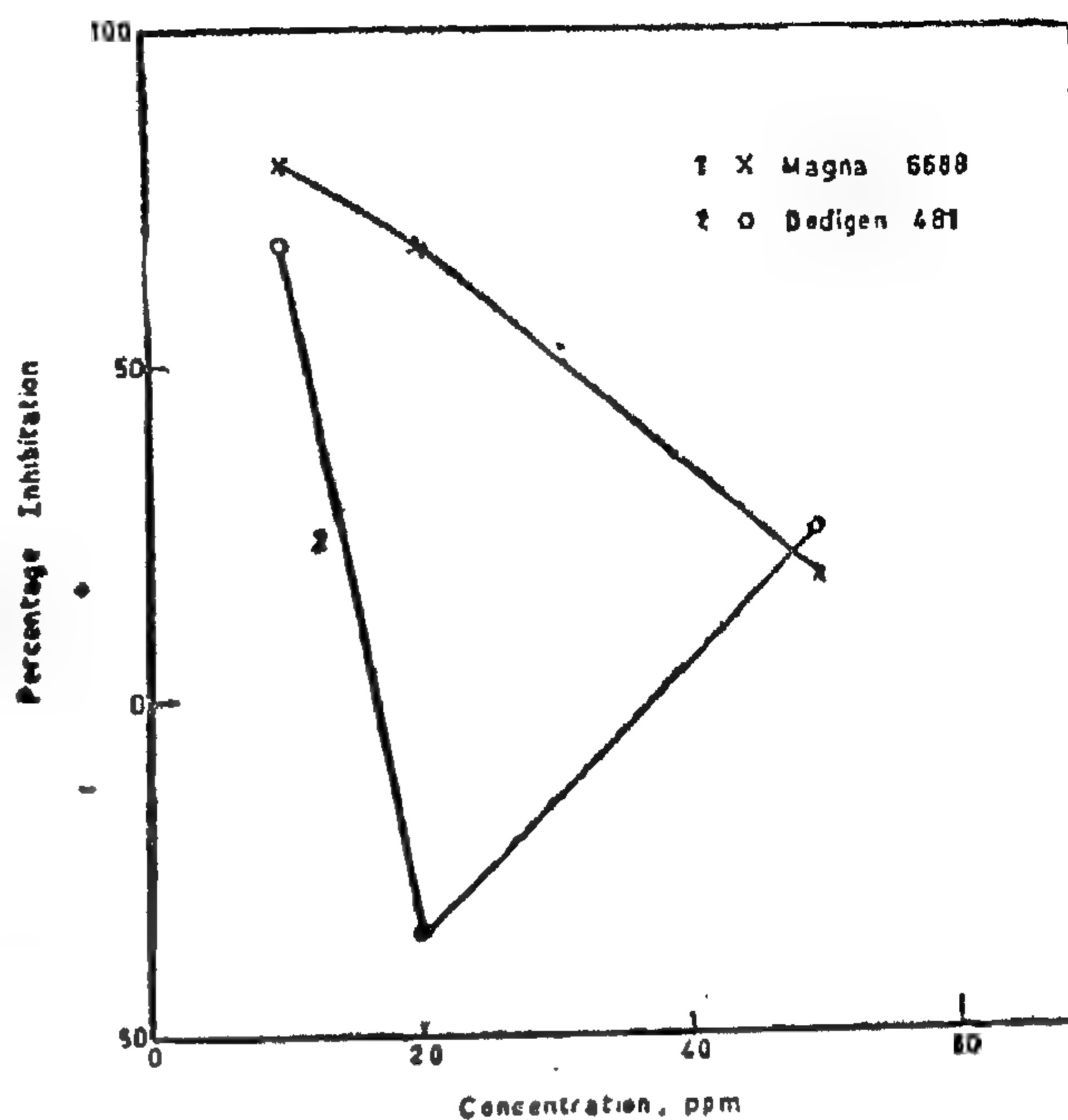


Fig 7 Inhibition concentration vs. percentage inhibition curves for Monel at 100°C.

Table III
Data Pertaining to the Most Efficient Inhibitors

Condition	Inhibitors					
	Cronox		Kontrol K-157		Dodigen 481	
	Max. inh.	Dose ppm	Max. inh.	Dose ppm	Max. inh.	Dose ppm
1). Ambient temp. pH 9, Cl ⁻ , Steel	96 %	20	80%	20	80%	20
2). 100°C pH 12 S ⁼ , Cl ⁻ , Steel	81.8	7	91	133	72.7	17
3). 100°C, pH 4 S ⁼ , Cl ⁻ , monel	90	7	75	117	68	4

REFERENCES

- 1 — B. Sanyol and R. St. J. Preston, Chem. Ind. (London) (1953), 995.
- 2 — L.C. Waterman and J.R. Moechel, Petrol. Engr. 29 (11), (1957), C 20.
- 3 — L.E. Fisher, G.C. Hall, and R.W. Stenzel, Materials Protection, I (5), (1962), 8.
- 4 — R.L. Pichl, Corrosion, 16 (1960), 305.
- 5 — G. Sorell and W.B. Hoyt, Corrosion, 12, (1956), 213.
- 6 — F.J. Burus, Corrosion, 12, (1956), 235.
- 7 — G. Phillips, Corrosion, 13, (1957), 37.
- 8 — A.S. Couper, 29th Med-year Meeting of the America Petroleum Institute Division of Refining (May 1964)
- 9 — S.J. Greg, and K.S.W. Sing, Adsorption, Surface Area and Porosity. Academic Press, London (1967), p. 278.
- 10 — V.K. Gouda, K. M. El-Sobki, A.A. Ismail, S. H. Sanad, and M. Lautfy, Metalloberflach 28, 355 (1974).

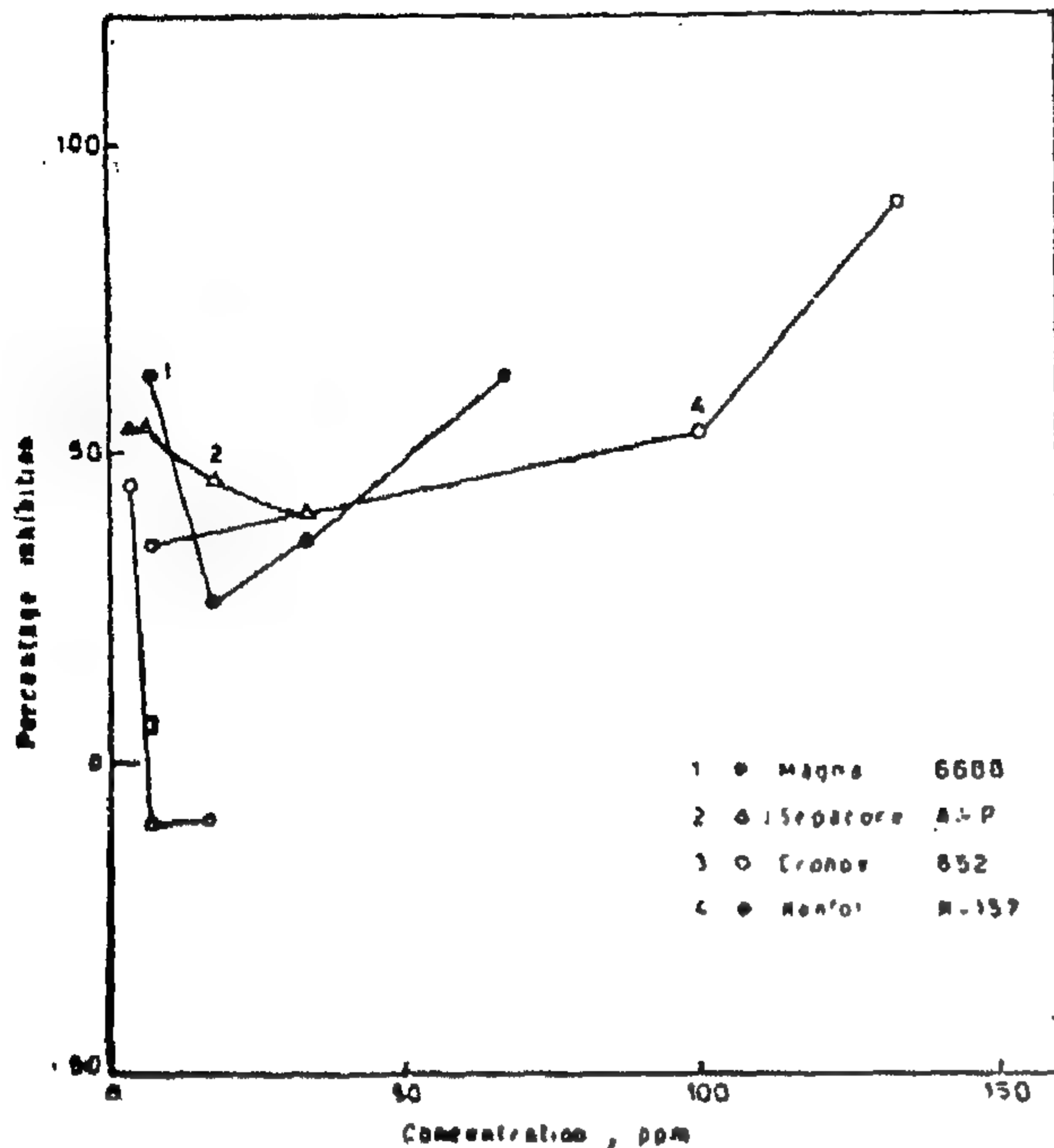


Fig. 4 Inhibitor concentration vs percentage inhibition curves for C-steel at 100°C

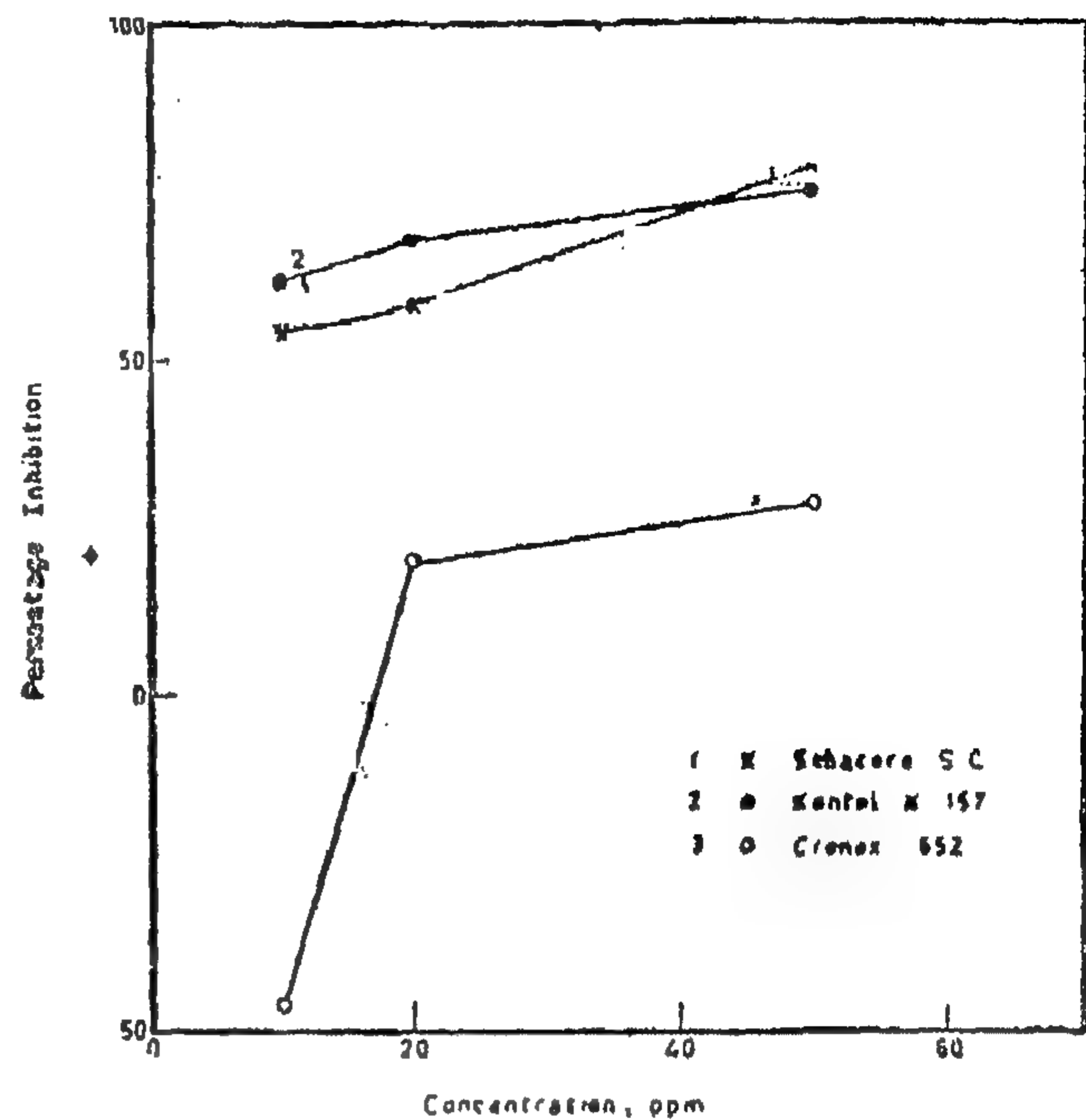


Fig. 5 Inhibitor concentration vs. percentage inhibition curves for Monel at 100°C.

b — Monel

Primary work on monel at pH 12 showed that no corrosion at all could be traced. The experiments were carried out only at pH 4 where corrosion was detected. Three patterns of curve - inhibitor efficiency may be recognised. The first type of curves Fig. 5 reveals a maximum at 20 p.p.m. The second type is represented by curves 1, 2 and 3 in Fig. 6. Curves 1, 2 and 3 obtained for sebacore S.C., kontrol K — 157 and Cronox 652 where the efficiency rises sharply with increase in concentration. The third type is represented by curve 1 and 2 (Fig. 7) for Magna 6688 and Dodigen 481. The efficiency (in curve 1) decreases with increasing the inhibitor concentration, while curve 2 display a minimum at 20 ppm.

CONCLUSIONS

Consideration of the data presented in a previous(10) work carried out at 120°C and room temperature for C-steel as well as that of the present study allows us to

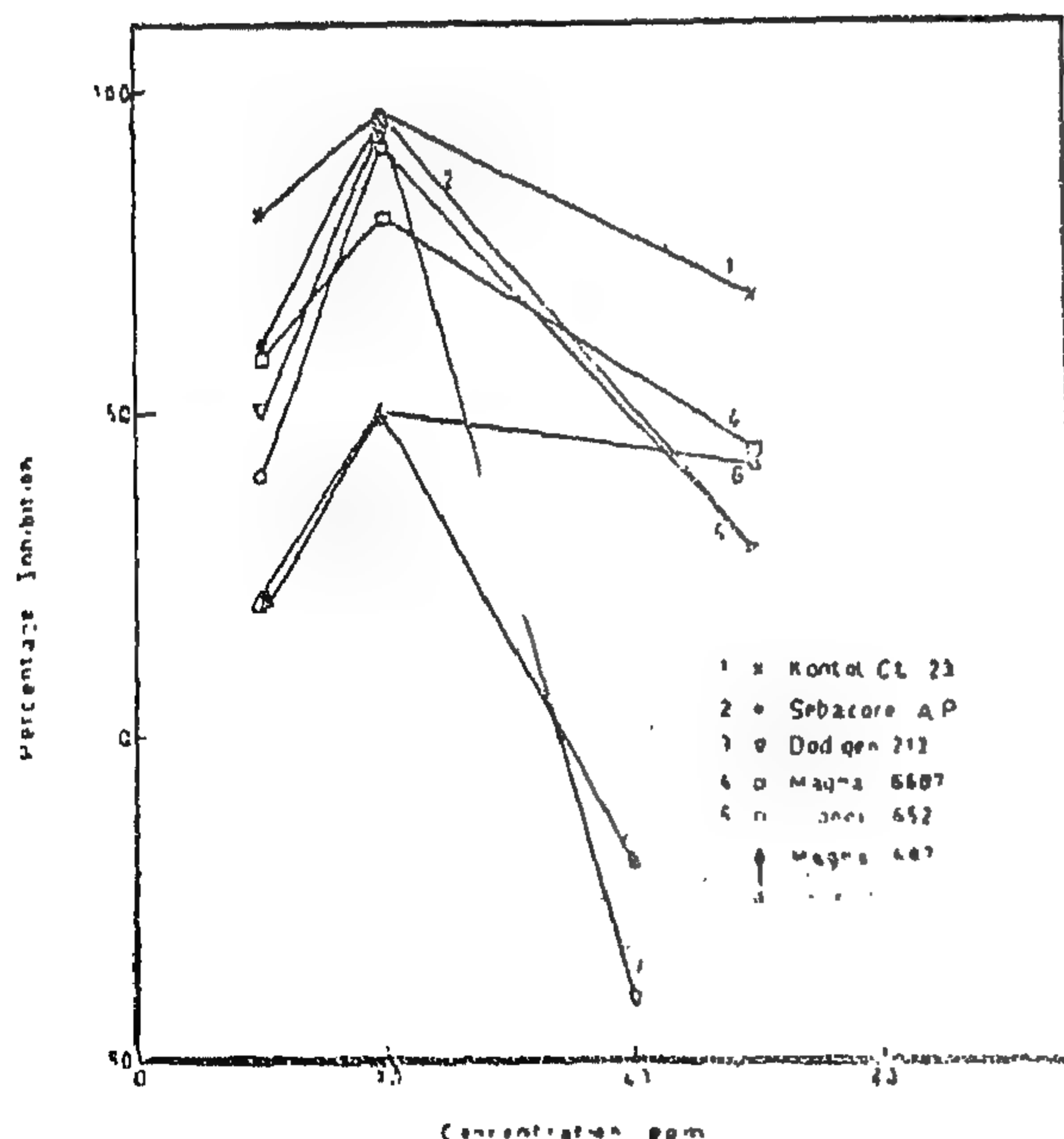


Fig. 6 Inhibitor concentration vs percentage inhibition curves for Monel at 100°C

the inhibition increases sharply and reaches a value of 91 % at 133 p.p.m. Maximum inhibition and the corresponding inhibitor concentration obtained from Fig. 2 — 4 are shown in Table 1.

From the above results, the inhibitors may be classified into four categories ac-

cording to the maximum inhibition affected by each. These comprise efficiencies ≥ 90 , ≥ 70 , ≥ 50 and ≥ 40 % inhibition as illustrated by Table II.

The increase in the inhibition efficiency with increasing the inhibitor concentration is due to an increase in the area covered by the adsorbed molecules.

Table II
Classification of the inhibitors according to their maximum inhibition for C-steel in boiling isopropyl alcohol (pH 12)

% Inhibition	Inhibitor name	per total solution (P.P.M.)
≥ 90	Kontol K — 157	133
≥ 70	Cronox 653	7
	Dodigen 213	7
	Dodigen 481	17
	Magna 6687	17
	Corexit	67
≥ 50	Magna 6688	7
	Kontol CL 23	33
	Sebacore A.P	3
≥ 40	Sebacore S.C.	17
	Cronox 652	3
	Magna 687	25

However, the decrease of the inhibition efficiency with the further increase of the inhibitor concentration after reaching a maximum value, may be ascribed to competitive adsorption between the inhibitor and the other species present in solution namely: S^{2-} , Cl^- ions and water molecules. There is a possibility of competitive adsorption between the solvent and the solute at certain concentration range of the latter(9). The obtained isotherm represent therefore a composite

relationship reflecting the competitive adsorption of the various species in solution. Apparently, beyond the maximum, the inhibitor becomes less adsorbed and is replaced by other species and therefore becomes less inhibition. It is worthnoting that acceleration of corrosion was only obtained at high temperature. This result is in harmony with that represented by Couper(8) where he found that at a temperature of 120°C inhibitors can cause corrosion.

3 it could be seen that the corrosion inhibition afforded by inhibitors 1 — 8 (cf. table 1) reaches a maximum value at a certain concentration whereupon it decreases by further increase in concentration. Figure 3, however, shows that the corrosion is enhanced if the concentration of the inhibitor (Sebacore S.C., Kontol CL 23, Magna 687 and Magna 6687) is lower than a certain value.

The curves obtained for Magna 6688, Sebacore A.P., Cronox 652 and Kontol K — 157 (Fig. 4) show that the behaviour in presence of these inhibitors is different from one inhibitor to the other and from that already described for the other 8 inhibitors.

Regarding the Magna 6688, Sebacore A.P. and Kontol K — 157 (curves 1 — 3 in Fig. 4) the percentage inhibition decreases with increase of inhibitor concentration. Curve 1, shows a minimum in the inhibition, curve 4 shows a regular increase in inhibition with increase of concentration up to 100 p.p.m. Whereupon

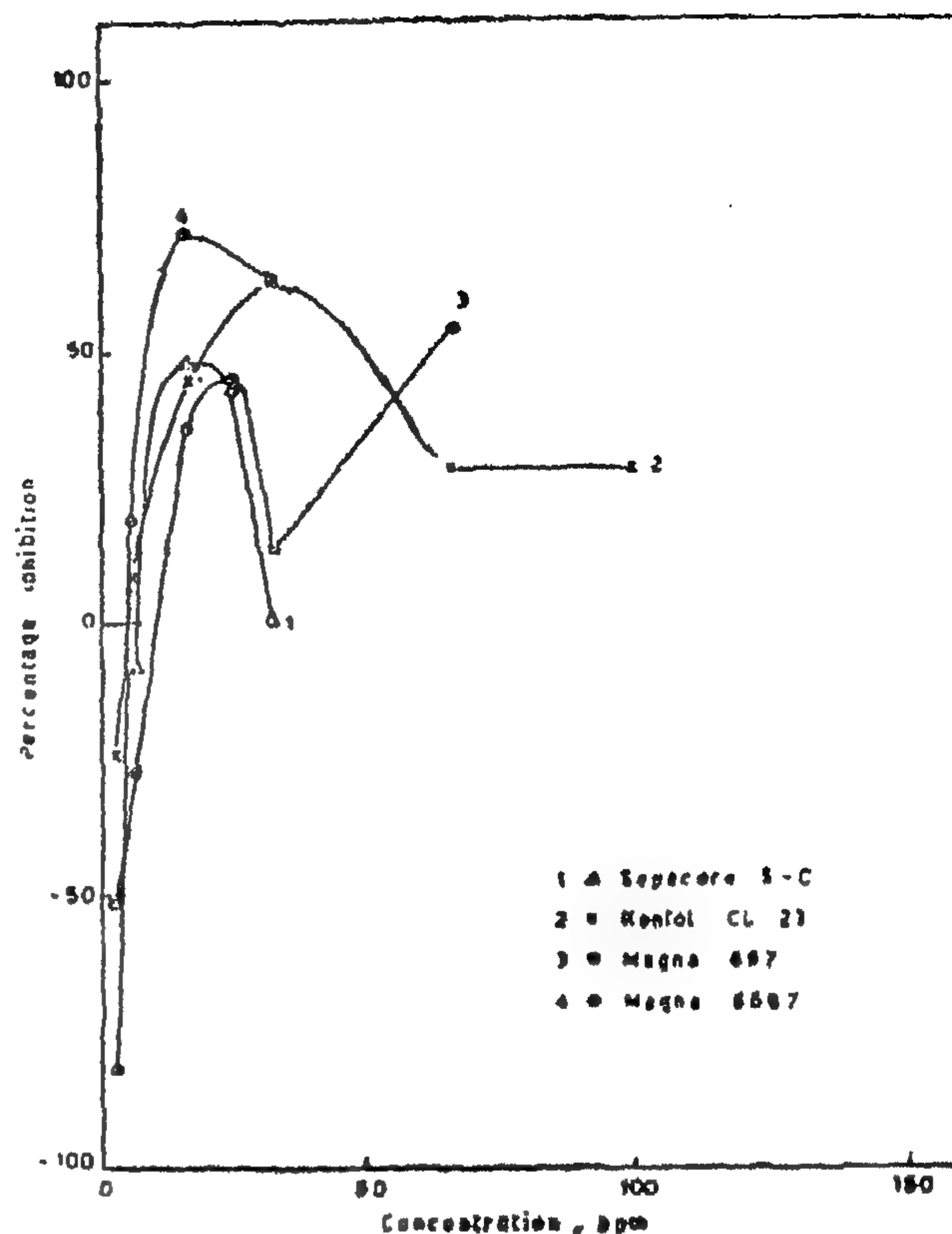


Fig. 3 Inhibitor concentration vs percentage inhibition curves for C-steel at 100°C

Table 1

Maximum inhibition for C-Steel in isopropyl
alcohol (pH 12) at 100°C

NO	% Inhibition (Max)	Inhibitors name	Concn. of inhibitor per total soln. (p.p.m.)
1	72.72	Corexit	67
2	81.81	Cronox 653	7
3	72.72	Dodigen 213	7
4	72.72	Dodigen 481	17
5	63.33	Magna 6688	7
6	54.24	Sebacore A.P	3
7	90.99	Kontol K. 157	133
8	48.15	Cronox 652	3
9	48.50	Sebacore S.C	17
10	63.33	Kontol CL. 23	33
11	45.45	Magna 687	25
12	72.72	Magna 6687	17

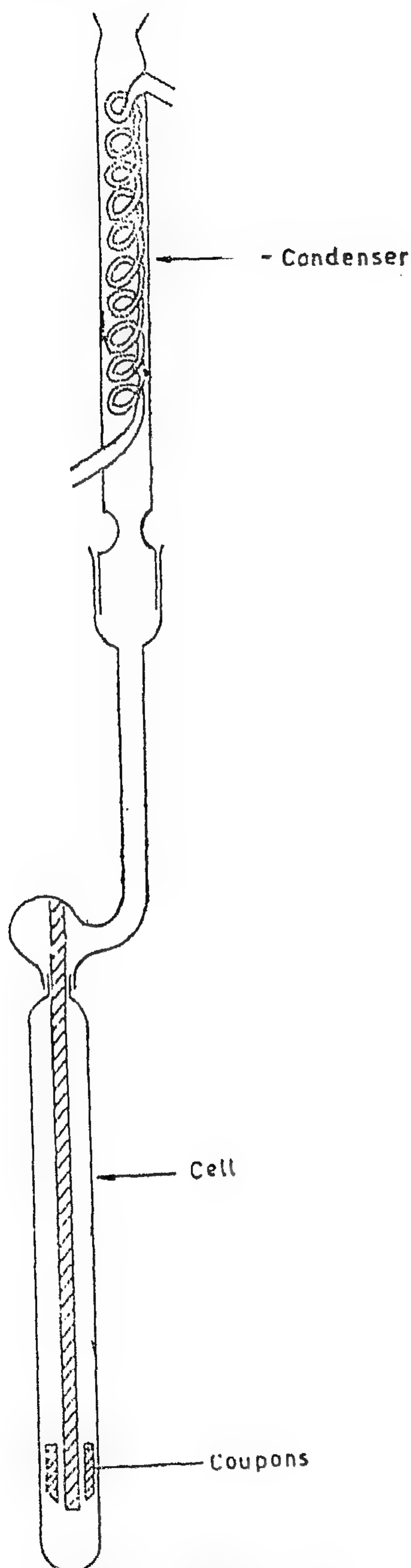


Fig. 1. Apparatus used in the isopropyl method

moles Na S and 0.01 moles NH_4Cl with 60 ml of isopropyl alcohol containing the desired concentration of the inhibitor.

Coupons having the dimensions $1 \times 5 \times 0.02$ cm were cut from C-steel sheets. Each coupon had a hole at its upper part for hanging in the reaction vessel. Prior to each experiment the coupons were ground by emery papers 400 and 600, cleaned with benzene and finally weighed. The reaction vessel containing these solutions was placed in a boiling water bath. When the mixture was brought to boiling, 3 steel coupons were weighed and immersed in solution mixture for 3 hours. The steel samples were then removed from the reaction vessel and the corrosion products were stripped by immersion for 10 min. in solution containing 1 g/l thiourea dissolved in 10 % H_2SO_4 .

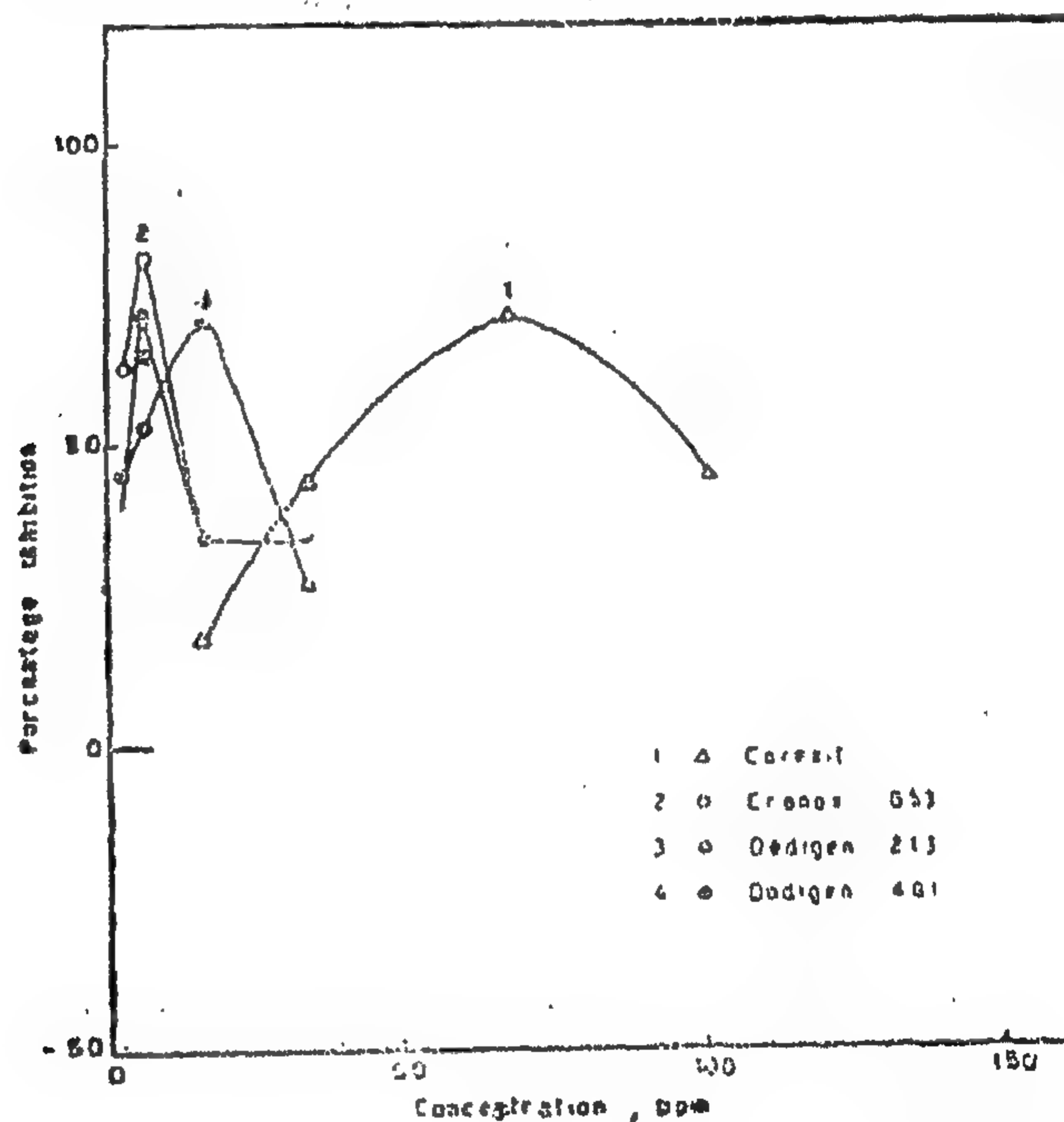


Fig 2 Inhibitor concentration vs percentage inhibition curves for C-steel at 100°C.

RESULTS

CORROSION INHIBITION

a — C-Steel

Figures 2 — show the relationship between the percentage inhibition and concentration of inhibitors in boiling solution for the 12 inhibitors. From Figs. 2 and

CORROSION INHIBITION OF STEEL AND MONEL BY SOME INHIBITORS USED IN PETROLEUM REFINERIES

By

K.M. EL-SOBKI, A.A. ISMAIL and S.H. SANAD

ABSTRACT

Twelve commercial inhibitors used in petroleum refineries have been tested for the corrosion inhibition of C — steel and Monel at 100°C. The relationship between the inhibitor concentration and % inhibition was determined for each inhibitor.

For Monel, in acid media, it was found that all inhibitors with the exception of Cronox 652 reduced the corrosion rate by 50-96%. The optimum dose varied between 7-17 p.p.m. Based on the maximum inhibition efficiency, the inhibitors are arranged in order of decreasing inhibition efficiency as follows : Sebacore A.P. \searrow Kontol Cl 23 \searrow Dadigen 213 \searrow Cronox 653 \searrow Magna 6687 \searrow Sebacore S.C. \searrow Kontol K. 157 \searrow Dodigen 481 \searrow Magna 6688 \searrow Corexit \searrow Magna 687 \searrow Gronox 652.

The corrosion inhibition of C — steel, in alkaline media, was tested. According to their behaviour the inhibitors are classified into 4 categories in relation to their maximum inhibition. These comprises efficiencies \searrow 90 \searrow 70 \searrow 50 and 40 %.

INTRODUCTION

Corrosion of condensers and associated equipments by overhead stream from crude oil distillation towers is a major problem in petroleum refineries. The corrosion occurs at moderate temperature where water is condensed or inorganic salts are deposited on the presence of acids generated from the decomposition of impurities in the crude oil. Control of this corrosion becomes more critical as

larger units are built which must be kept onstream continuously for larger times (1,2).

Crude oils received at the refinery generally are free of H_2S . However, they contain organic sulfur compounds that decompose in hot furnaces to give H_2S which, along with the HCl, comes out the top of the distillation tower into the condenser system. Water from the crude oil or added as steam during the distillation also is present in the condensers.

When the water condenses in the presence of HCl, H_2S and possibly some volatile organic acids, a strongly acidic solution is produced which is highly corrosive particularly to C-steel (3-7). Many units have exchanger parts of admiralty metal, aluminium brass, cupronickel, or monel to better resist corrosion (8).

The aim of the present work is to evaluate the corrosion inhibition of both monel and C-steel by using commercial inhibitors.

EXPERIMENTAL

To avoid the problem of immiscibility of gasoline with the aqueous aggressive medium at 100°C, it was thought of using other inhibitor solvents which should be miscible with the aqueous aggressive solutions and at the same time do not have any aggressive action towards steels. Isopropyl alcohol was found to fulfil these two points. The reaction vessel used is shown in Fig. 1. The solution was prepared by mixing 120 ml containing 0.128

RAW MATERIALS & CHEMICAL INDUSTRIES

INST. OF MINING PETROLEUM &
METALLURGICAL ENGINEERS —
INST. OF CHEMICAL ENGINEERS

CONTENTS

GENERAL SECTION :

BUILDING & CONSTRUCTION	INDUSTRY & PRODUCTION	RAW MATERIALS & CHEMICAL ENGINEERING
(ARABIC)	(ARABIC)	(ARABIC)
— Current Activities	— Current Activities	— Current Activities
— Cairo conference on low cost housing in developing countries		— Petrochemical Indust- ries cheap Production of Formaldehyde.
Dr. G. NASSAR ... 8		Dr. I.M. ARNOUS ... 116
— Ecology & Tall build- ings.		
Dr. S. KARIM ... 13		
—○— (ENGLISH)	—●— (ENGLISH)	—○— (ENGLISH)
— Shearing resistance of sand under the effect of sea storms.	— Equivalent circuit para- meters of poly phase induction motor & the irdependence on voltage & frequency.	— Mechanism of firing Corrected nepheline ore & the system $Ca_2 SiO_4$ $Na AlO_2$.
Dr. ABD EL-MONEM A. MOUSSA ... 28	D. S. A. HASSAN ... 68	A.E. GAMI, Dr. A.M. GADAILA & S.Y. EZZ 127
— Representation of pla- nes tangent to spheres by using general auxi- liary planes.	— Optimal distribution of reactive power & vol- tage regulation in elec- trical power Systems (110 - 220 - 500) K.V.	— Corrosion inhibition of steel & monel by some inhibitors used in pe- troleum refineries.
Dr. M. EL-RAKABAWY 32	Dr. ABD EL-FATAH MOAWAD ... 80	K.M. EL-SOBKI, A.A. ISMAIL & S.H. SANAD ... 133
— Study of load distribu- tion on floor beams of swing bridges at the Central pier.	— Zeros & Poles of output voltage of 3. Termi- nal Potentiometer net- works.	
Dr. M. NABIL - EL- ATROUZY ... 39	Dr. S.A. EL-SHAHED 86	
— Annular two phase flow in pipes.	— New high speed steel. Dr. M.A. FARID ... 94	
Dr. M.F. ABD EL-AZIZ 49	— Cutting tools nomen- clature & geomtry.	
	— Dr. M.E.I. ZAKZOUK 101	

JOURNAL OF THE EGYPTIAN SOCIETY OF ENGINEERS

VOL. XIII.

ISSUE No. 4 — (Octo—Nove—December 1974)

EDITING BOARD

Editor

Dr. S. MORTADA

Assist. Editor &

Treasurer

Dr. G. NASSAR

Dr. H. AMER

Eng. T. ABD EL - GAWAD

Dr. F. BAHGAT

Eng. M.A. FAHMI

Dr. M.F. SAKR

Issued Quarterly Contributors are invited to submit material for editorial consideration addressed to the Editor. The Journal cannot accept responsibility for loss or damage to any material.

INSTRUCTIONS FOR AUTHORS OF ARTICLES

- The Journal publishes articles contributing to the advancement of engineering science and applications.
- Articles may be written in Arabic or English and presented in triplicate with an abstract in both languages.
- Authors' names to be given in full, together with their academic titles and professional occupation.
- Articles may not exceed 8 pages. In this respect, mathematical derivations may be abbreviated and tables replaced by curves.
- Curves to be drawn in black china ink, and to occupy half a page at most. Exceptionally, full page curves or plates are admitted. Curves presented will be scaled down to these sizes. Figures & lettering on curves should not be less than 3 mm even after scaling down.
- References to be given at the end of each article and classified alphabetically according to author's name followed by the name of the journal or book and the date of issue.
- Authors will be presented with two proofs, the first one accompanied by a correction convention chart to ease the work of type correction.

Society Subscriptions

Member	200 P.T.
Associate member	150 P.T.
Associate	100 P.T.

Magazine Subscriptions

Society members	Free
Engineers subscriptions	100 P.T.
Non-engineers subscription	300 P.T.
Organisations subscriptions	500 P.T.

ADVERTISING AGENT

Moassasset Misr for Printing and Publication
10, Souk El Tawfikieh Str. Cairo. Tel. 72192

